

Diseño e implementación de un plan de mantenimiento preventivo asistido por software tipo  
CMMS para la sección de producción principal de la empresa PANORAMA S.A.S.

Santiago Valencia Hurtado

Universidad Tecnológica de Pereira

Facultad de Ingeniería Mecánica

Programa de Ingeniería Mecánica

Pereira, Risaralda

2020

Diseño e implementación de un plan de mantenimiento preventivo asistido por software tipo CMMS para la sección de producción principal de la empresa PANORAMA S.A.S.

Santiago Valencia Hurtado

Trabajo de grado para optar al título de ingeniero mecánico

Docente guía

William Olarte Cortés

Ingeniero mecánico

Universidad Tecnológica de Pereira

Facultad de Ingeniería Mecánica

Programa de Ingeniería Mecánica

Pereira, Risaralda

2020



**Nota de aceptación**

---

---

---

---

---

---

Juan Esteban Tibaquirá

Decano de la Facultad de Ingeniería Mecánica

---

William Olarte Cortés

Director y Evaluador

Pereira, Risaralda 20 de agosto de 2020

## AGRADECIMIENTOS

En primer lugar, quiero agradecer a Panorama S.A.S. por brindarme todos los recursos y herramientas que fueron necesarios para llevar a cabo este proceso. A mi jefe inmediato en la empresa, Andrés Fernando García por confiar en mí y mis conocimientos, a Fabian Alexander Aricapa, un gran compañero de trabajo, quien fue mi equipo durante el proceso y siempre compartió sus valiosos conocimientos conmigo.

También quiero agradecer a mi docente guía William Olarte Cortés, por estar dispuesto a atender mis inquietudes desde su amplio conocimiento y experiencia en mantenimiento industrial, así como al ingeniero Jorge Hernán Ocampo, desarrollador del software de mantenimiento **SMPlus Pro®**, a quien considero también un docente guía, el cual dedicó gran parte de su tiempo a mi formación profesional, instruyéndome de la mejor manera y dándome herramientas valiosas para mi desempeño como ingeniero. Toda mi admiración y aprecio por ellos.

Por último, agradezco a todos mis seres queridos, en especial a quiero hacer mención de mis padres Alba Nidia Hurtado y José Eufrey Valencia, a mi abuela materna María Stella Mesa y a mi tía Martha Liliana Hurtado, quienes en todo momento estuvieron pendientes de mi bienestar, por su incondicional ayuda, sus consejos y palabras reconfortantes.

## TABLA DE CONTENIDO

1	INTRODUCCIÓN .....	9
2	PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA .....	10
3	OBJETIVOS .....	11
3.1	OBJETIVO GENERAL .....	11
3.2	OBJETIVOS ESPECÍFICOS .....	11
4	METODOLOGÍA .....	12
5	CARACTERÍSTICAS DE LA COMPAÑÍA .....	13
5.1	RESEÑA HISTÓRICA .....	13
5.2	MISIÓN .....	14
5.3	VISIÓN.....	14
5.4	PRODUCTOS .....	14
6	MARCO TEÓRICO.....	18
6.1	HISTORIA DEL MANTENIMIENTO.....	18
6.2	CONCEPTO DE MANTENIMIENTO.....	19
6.3	MANTENIMIENTO CORRECTIVO.....	20
6.3.1	MANTENIMIENTO CORRECTIVO NO PLANIFICADO .....	20
6.3.2	MANTENIMIENTO CORRECTIVO PLANIFICADO.....	20
6.4	MANTENIMIENTO PREVENTIVO .....	20
6.5	MANTENIMIENTO PREDICTIVO .....	21
7	PRESUPUESTO Y FUENTES DE FINANCIACIÓN .....	22
8	PLAN DE MANTENIMIENTO PARA LA EMPRESA PANORAMA S.A.S .....	23
8.1	LOCALIZACIÓN DE LA MAQUINARIA EN PANORAMA S.A.S .....	23
8.2	ESTRUCTURA DE CODIFICACIÓN .....	23

8.3	MAESTRO DE ESPECIALISTAS DE MANTENIMIENTO.....	24
8.4	TARJETAS MAÉSTRAS .....	25
8.5	MAESTRO DE TAREAS .....	25
8.6	RUTAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO.....	25
8.7	RUTINAS DE MANTENIMIENTO.....	25
8.8	ORDEN DE TRABAJO .....	26
8.9	HOJA DE VIDA DE LAS MÁQUINAS .....	26
8.10	MAESTRO DE LUBRICANTES .....	26
9	DIFICULTADES .....	27
10	CONCLUSIONES .....	27
11	Bibliografía.....	28

## **TABLA DE ILUSTRACIONES**

FIGURA 5.1	PERSIANAS ENROLLABLES.....	15
FIGURA 5.2	PERSIANAS TIPO SHEER.....	15
FIGURA 5.3	PERSIANAS TIPO PANEL JAPONÉS. ....	15
FIGURA 5.4	TOLDO TIPO "SELECT". ....	16
FIGURA 5.5	SOMBRILLAS. ....	16
FIGURA 5.6	PERSIANA TIPO PANEL JAPONÉS PERSONNALITÉ. ....	16
FIGURA 5.7	CLARABOYAS EN INTERIORES. ....	17
FIGURA 5.8	PERSIANA TIPO ENROLLABLE MOTORIZADA, SIENDO MANEJADA POR MEDIO DE CONTROL REMOTO. ....	17
FIGURA 6.1	VIBRACIÓN DE UN COJINETE CON RESPECTO AL TIEMPO. ....	22
FIGURA 8.1	PLANO DE DISTRIBUCIÓN DE LA MAQUINARIA EN LA SECCIÓN PILOTO. ....	24

## RESUMEN

Es bien sabido, que la no implementación de un correcto plan de mantenimiento preventivo, conlleva costos excesivos por repuestos imprevistos, paradas de producción no planificadas, mala calidad de producto terminado y consumo excesivo de energía eléctrica ya que la maquinaria no se encuentra en su punto óptimo. Así pues, cada vez es mayor la cantidad de empresas que se suman a invertir en mano de obra especializada en el mantenimiento preventivo. Muchas de estas son pequeñas o medianas industrias que desean mejorar sus procesos de manufactura.

En el presente trabajo, se tratará de dar una orientación y definición del sentido que tiene el mantenimiento en la industria, se tratarán definiciones como Mantenimiento Preventivo, Mantenimiento Correctivo y Predictivo, sus virtudes y defectos, así como una descripción detallada de la implementación de estas disciplinas en la empresa Panorama S.A.S, del sector textil/manufacturero.

***Palabras clave:*** Mantenimiento, preventivo, correctivo, mejora, orden de trabajo, lubricación, rutas, rutinas, repuestos, mecánica, eléctrica, costos.

## ABSTRACT

It is well known that the failure to implement a correct preventive maintenance plan entails excessive costs for unforeseen spare parts, unplanned production stops, poor quality of the finished product and excessive consumption of electrical energy since the machinery is not at its optimal point. Thus, the number of companies that are adding to invest in specialized labour in preventive maintenance is increasing. Many of these are small or medium-sized industries that want to improve their manufacturing processes.

In this work, we will try to give an orientation and definition of the meaning of maintenance in the industry, definitions such as Preventive Maintenance, Corrective and Predictive Maintenance, their virtues and defects, as well as a detailed description of the implementation of these will be discussed. disciplines in the company Panorama SAS, of the textile / manufacturing sector.

**Keywords:** *maintenance, preventive, corrective, improvement, work order, lubrication, routes, routines, spare parts, mechanical, electrical, costs.*

## 1 INTRODUCCIÓN

El mantenimiento en la industria, ha sufrido una evolución importante empujada en gran parte por el desarrollo tecnológico de los equipos de control. En sus inicios era visto como actividades correctivas para solucionar fallas, además, dichas actividades eran realizadas por los mismos operarios, después, se crean los departamentos de mantenimiento, no solo con el fin de solucionar las fallas sino de prevenirlas.

Tradicionalmente, se han distinguido 5 tipos de mantenimiento, que se diferencian entre sí por el carácter de las tareas que incluyen: correctivo, preventivo, predictivo, programado y mantenimiento en uso. Esta división de tipos de mantenimiento presenta el inconveniente de que cada equipo necesita una mezcla de cada uno de esos tipos, de manera que no se puede pensar en aplicar uno solo de ellos a un equipo en particular.

Así, en un motor determinado se ocupará de su lubricación (mantenimiento preventivo periódico), si lo requiere, se medirán sus vibraciones o sus temperaturas (mantenimiento predictivo), quizás requiera una puesta a punto anual (mantenimiento programado) y se repararán las averías que vayan surgiendo (mantenimiento correctivo). La mezcla más idónea de todos estos tipos de mantenimiento la dictarán estrictas razones ligadas al coste de las pérdidas de producción en una parada de ese equipo, al coste de reparación, al impacto ambiental, a la seguridad y a la calidad del producto o servicio, entre otras.

Teniendo en cuenta lo anterior, se hace necesario el buen análisis e implementación de planes acordes a cada máquina en específico, al igual que el apoyo de software destinados a la gestión del mantenimiento, bases de datos que permiten sacar estadísticas, entre otras cosas.

Entonces, de los párrafos anteriores se distingue los objetivos del mantenimiento, sin embargo, se pueden resumir en: Garantizar el funcionamiento regular de las instalaciones y servicios, evitar el envejecimiento prematuro de los equipos que forman parte de las instalaciones, y conseguir lo anterior al menor costo posible.

## **2 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

La ausencia del mantenimiento preventivo en una empresa puede generar costos excesivos, menores estándares de calidad en el producto final, inseguridad para el operario, disminución de la vida útil de la maquinaria, así como menor disponibilidad de la misma. Lo anterior implica pérdidas monetarias directas para la empresa, las cuales necesariamente deberían evitarse.

Es por ello que, el mantenimiento preventivo en la industria, es uno de los pilares fundamentales para la óptima operación de los sistemas productivos dentro de una compañía, sea cual sea la actividad económica en la que se desempeñe. Sin este tipo de mantenimiento el rendimiento de la planta sería deficiente.

Teniendo en cuenta que la finalidad de cualquier empresa es producir bienes y servicios, a cambio de un beneficio económico, se busca que tal beneficio sea el mayor posible, de allí surge la tarea de los ingenieros en la correcta planeación del mantenimiento acorde a las necesidades de la compañía, maximizando la eficiencia de su producción.

Actualmente, para gran parte de las pequeñas y medianas industrias, no es una prioridad invertir dinero en labores preventivas, pues lo consideran un gasto innecesario. Por consiguiente, la tarea más importante que se debe generar con la ingeniería y el mantenimiento, es demostrar el valor a largo plazo del profundo análisis que se debe efectuar en la instalación, dicho en otras palabras, optimizar procesos y servicios al menor costo posible haciendo uso de ciencias exactas aplicadas en la práctica.

Por desgracia, el porcentaje de empresas que dedican todos sus esfuerzos a mantenimiento correctivo y que no se plantean si esa es la forma en la que se obtiene un máximo beneficio es muy alto. Son muchos los responsables de mantenimiento, tanto de empresas grandes como pequeñas, que creen que estas técnicas están muy bien en el campo teórico, pero que en su planta no son aplicables: parten de la idea de que la urgencia de las reparaciones es la que marca y marcará siempre las pautas a seguir en el departamento de mantenimiento.



### **3 OBJETIVOS**

#### **3.1 OBJETIVO GENERAL**

Diseñar e implementar un plan de mantenimiento preventivo asistido por software tipo CMMS (sistema de administración de mantenimiento asistido por computador) para la sección de “Producción principal” en la empresa **PANORAMA S.A.S.**

#### **3.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

- Adquirir un conocimiento de toda la planta, así como un conocimiento de los distintos mecanismos y partes críticas de cada una de las máquinas que componen la sección piloto.
- Diseñar un sistema de codificación acorde con las necesidades de la empresa.
- Estandarizar actividades de mantenimiento que requieren las máquinas.
- Definir fechas de inicio y frecuencias de las actividades de mantenimiento para cada uno de los equipos de la sección piloto.
- Generación de ordenes de trabajo para los días de mantenimiento establecidos por la empresa.
- Digitar información recolectada en ordenes de trabajo realizadas en los días de mantenimiento.
- Generación de informes según los indicadores de gestión establecidos por la empresa.

## 4 METODOLOGÍA

Durante el desarrollo del proyecto, se trabajará de una manera que fomente el aprendizaje por parte del practicante, incentivando siempre el análisis de los diferentes tipos de maquinaria existentes en la compañía y evaluando el mejor camino a seguir para cumplir a cabalidad a los objetivos propuestos.

Se iniciará con el reconocimiento de las máquinas, estudiando en detalle su funcionamiento e importancia para la producción de la compañía. Al igual que estudiar sus manuales proporcionados por el fabricante, haciendo especial énfasis en el capítulo de mantenimiento, con el fin de adquirir el conocimiento necesario para la posterior elaboración de las rutas y rutinas de mantenimiento y su respectivo maestro de lubricantes.

Se elaborará una estructura de codificación que permita un correcto reconocimiento de cualquier equipo, así como su sección y proceso productivo. Esta estructura de codificación será consignada en el aplicativo **SMPlus Pro®**.

Haciendo uso del software tipo CMMS se elaborarán las fichas técnicas de los equipos que hacen parte de la sección piloto, al igual que iniciar la documentación de intervenciones correctivas, de mejoras y consumibles, por medio de la generación de ordenes de trabajo.

Se realizará un levantamiento de campo, con el acompañamiento del docente guía y de los técnicos más conocedores de la empresa, por cada una de las máquinas que conforman la sección piloto para reunir los datos necesarios para las diseñar rutas y rutinas de mantenimiento según el requerimiento de cada máquina o equipo. Lo anterior se realizará teniendo en cuenta las tareas de tipo lubricación, eléctrica, mecánica, instrumentación y generales (LEMIG).

Todo lo anterior mencionado, estará acompañado de estadísticas y/o reportes de cumplimiento, así como indicadores de gestión, asistidos por el software **SMPlus Pro®**, que serán presentados mensualmente a la gerencia para evaluar el desempeño y calidad del trabajo realizado.

## **5 CARACTERÍSTICAS DE LA COMPAÑÍA**

### **5.1 RESEÑA HISTÓRICA**

PANORAMA S.A.S abre sus puertas en el año de 1984 como una empresa pereirana fabricante de persianas. En el año de 1988 se cambia la presentación de las persianas verticales, e incorpora la coordinación del color entre telas y accesorios. En ese mismo año, Panorama es pionera en la fabricación de las persianas horizontales en aluminio con tecnología sueca. Posteriormente, en el año 2000, Panorama obtiene certificación de gestión de la calidad ISO 9001 versión 1994, por sus buenas prácticas en fabricación y comercialización de Persianas.

Luego, en el año 2006, se inicia un proyecto de expansión, construyéndose una nueva planta de producción con un área de más de 2500 m<sup>2</sup> y maquinaria especializada en cada una de las líneas. Se duplica la capacidad de producción y se presentan por primera vez en el país, dos nuevos productos que revolucionaron el mercado de la decoración: Sheer Elegance y Venecia Royal.

Panorama continúa innovando con sus productos, en el año 2007 presenta al público su línea de persianas motorizadas que pueden ser controladas a través de control remoto, y en el año 2010 presenta su línea de persianas con diseños personalizados, marcando así una nueva tendencia en el mercado.

Para el año 2017, la compañía incursiona hacia nuevos productos y tecnologías, presenta su alianza estratégica con la firma estadounidense 3M para la comercialización de películas de seguridad y control solar, brindando además un agradable componente arquitectónico a los espacios interiores. La empresa, se consolida como un referente en el país, comprometida con la innovación y la tecnología.

## 5.2 MISIÓN

Potencializar el talento humano de la compañía con las competencias, habilidades y carácter necesarios para construir una cultura organizacional que cimente la vocación al logro, y que, a su vez, permita un desempeño con excelencia. De esta manera, satisfacer plenamente a nuestros clientes con productos y procesos innovadores de alta calidad, magnífica imagen, entrega oportuna y precios competitivos. Nos enfocaremos permanentemente en la consolidación de alianzas estratégicas con los proveedores y canales de distribución, nacionales e internacionales, quienes nos apoyarán en la construcción del liderazgo en los mercados donde compitamos, y así logremos ser altamente rentables y garanticemos la permanencia de la compañía en el tiempo.

## 5.3 VISIÓN

Para el 2020 con un equipo humano enfocado a la excelencia y mediante una cultura organizacional orientada al logro, ofreceremos soluciones decorativas y de confort para espacios externos e internos, satisfaciendo plenamente a nuestros clientes. Alcanzaremos el liderazgo entre las empresas afines, siendo innovadores permanentes, incursionando en nuevos mercados, países y canales de distribución para así generar rentabilidad y éxito a nuestros colaboradores, distribuidores, proveedores y accionistas.

## 5.4 PRODUCTOS

Panorama S.A.S posee un amplio portafolio de productos, combinando a la perfección materiales, texturas y colores en todos ellos. Las líneas de productos que la empresa fabrica y comercializa se dividen en los siguientes:

- **Cortinas y persianas:** Esta gama de productos están compuestos por un conjunto mecanismos de control que permiten enrollar y desenrollar la tela de la cortina, sobre un tubo de aluminio o acero. Tiene una acción de freno incorporado que asegura la cortina en cualquier altura y permite su fácil manejo. Dentro de esta línea se encuentran varios tipos de persianas, como lo son las persianas tipo Sheer o Panel Japonés



*Figura 5.1 Persianas enrollables. Fuente: [6]*



*Figura 5.2 Persianas tipo sheer. Fuente: [6]*



*Figura 5.3 Persianas tipo panel japonés. Fuente: [6]*

- **Toldos:** Producto para proveer confort en fachadas y exteriores, bloqueando en gran medida la luz solar. También se han implementado diseños de toldos motorizados y con sensores que detectan la cantidad de luz y viento presente, pudiéndose ocultar automáticamente y evitar daños en los toldos.



*Figura 5.4 Toldo tipo "select". Fuente: [6]*

- **Sobrillas:** Producto para utilización en exteriores, al igual que los toldos, están pensadas para brindar confort térmico en espacios abiertos.



*Figura 5.5 Sombrillas. Fuente: [6]*

- **Personnalité:** Línea de producto en la cual se puede imprimir un estampado sobre la tela de cualquier tipo de persianas.



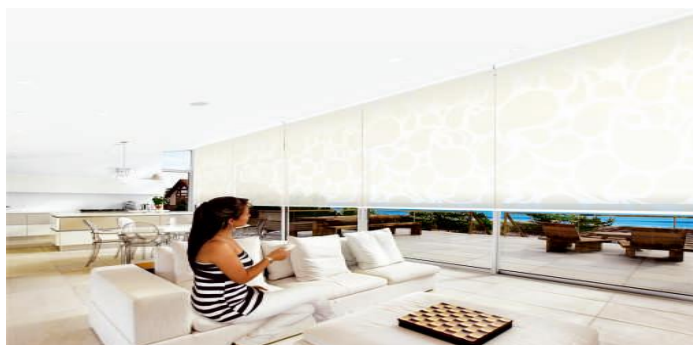
*Figura 5.6 Persiana tipo Panel Japonés Personnalité. Fuente: [6]*

- **Claraboyas:** Tipo de producto especializado para cubrir de forma total o parcial claraboyas interiores. Desarrollados con materiales muy similares a los de las persianas.



*Figura 5.7 Claraboyas en interiores. Fuente: [6]*

- **Motorización:** Tipo de persianas, las cuales tienen incorporado un motor pequeño el cual les proporciona movimiento ascendente – descendente o lineal, según el tipo de persiana a la cual se quiera ensamblar. Las persianas de este tipo son controladas por medio de un control remoto.



*Figura 5.8 Persiana tipo enrollable motorizada, siendo manejada por medio de control remoto. Fuente: [6]*

## **6 MARCO TEÓRICO**

### **6.1 HISTORIA DEL MANTENIMIENTO**

Antes de 1750 el 75% de la población vivía de la agricultura. Se dedicaban a cultivar para subsistir, pero no comercializaban la producción. Los trabajos eran artesanales y la maquinaria que existía se accionaba por elementos mecánicos, aprovechando la propia naturaleza (ríos, saltos de agua, viento, etc.). Sólo el 25% de la población vivía en las ciudades.

A mediados del siglo XVIII, sobre el año 1780 se produce un cambio en la vida del hombre y la sociedad. Se inventa la máquina de vapor en 1782 por el escocés James Watt, lo que supuso la invención y desarrollo del ferrocarril. Se inventa el barco de vapor y se mecaniza la agricultura y ganadería. De todas estas innovaciones, se deriva el desarrollo extraordinario de dos industrias: la del hierro y la del carbón.

A lo largo del proceso industrial vivido desde finales del siglo XIX, la función mantenimiento ha pasado diferentes etapas. En los inicios de la revolución industrial, los propios operarios se encargaban de las reparaciones de los equipos. Cuando las máquinas se fueron haciendo más complejas y la dedicación a tareas de reparación aumentaba, empezaron a crearse los primeros departamentos de mantenimiento, con una actividad diferenciada de los operarios de producción. Las tareas en estas épocas eran básicamente correctivas, dedicando todo su esfuerzo a solucionar las fallas que se producían en los equipos. A partir de la Primera Guerra Mundial, y, sobre todo, de la Segunda, aparece el concepto de fiabilidad, y los departamentos de mantenimiento buscan no sólo solucionar las fallas que se producen en los equipos, sino, prevenirlas. Esto supone crear una nueva figura en los departamentos de mantenimiento: personal calificado, cuya función es estudiar qué tareas de mantenimiento deben realizarse para evitar las fallas.

Luego de ver la necesidad de tener altos estándares de calidad y conociendo los sobre costos que generaba las fallas e ineficiencia de las maquinas se pensó en como predecir lo daños a los equipos, ya que empezó a ser de gran importancia la operación continua (no paro) de las plantas de producción, de este manera nacieron varias técnicas las que han sido parte esencial en el desarrollo tecnológico que tenemos hasta el momento, aparece el mantenimiento predictivo, el mantenimiento proactivo, la gestión de mantenimiento asistida por ordenador, y se consolida el mantenimiento basado en fiabilidad (RCM).



## 6.2 CONCEPTO DE MANTENIMIENTO

El mantenimiento es el sustantivo correspondiente al verbo mantener. La función concreta de mantenimiento es sostener la funcionalidad y el cuerpo de un objeto o aparato productivo para que cumpla su función de producir bienes o servicios.

La real academia de la lengua española, también ofrece su propia definición, la cual suscita al mantenimiento como el conjunto de operaciones y cuidados necesarios para que instalaciones, edificios, industrias, etc., puedan seguir funcionando adecuadamente (Diccionario de la lengua española, 2014).

Existen muchas definiciones, sin embargo, las expuestas anteriormente, omiten un componente de carácter primordial como lo es el costo. De nada sirve invertir demasiado tiempo, esfuerzo y dinero, si al final no representa un beneficio directo para las empresas e industrias.

Así pues, se puede condensar la definición de mantenimiento como el conjunto de técnicas destinadas a conservar equipos e instalaciones en servicio durante el mayor tiempo posible (buscando la más alta disponibilidad), con el máximo rendimiento, y hacerlo al menor costo posible.

Diversos estudiosos coinciden en que la gestión del mantenimiento debe ser una disciplina flexible, capaz de integrar todas aquellas prácticas y definiciones, para adaptarse a los diferentes tipos de industrias y sectores económicos, y así lograr el beneficio directo de una planta en específico. Esto quiere decir que hoy en día no es justificable pensar que toda una planta debe estar sujeta a un tipo de mantenimiento (por ejemplo, correctivo, preventivo, etc.). Cada equipo ocupa una posición distinta en el proceso industrial, y tiene unas características propias que lo hacen diferente del resto, incluso de otros equipos similares. Por lo tanto, una bomba o un motor pueden necesitar de unas tareas de mantenimiento, mientras que otra bomba y otro motor similares pueden necesitar de otro tipo de tareas muy distintas, las cuales pueden depender del tipo y lugar de trabajo, tiempo de funcionamiento, entre otros. Si se quiere optimizar, ya no es suficiente con pensar en el tipo de instalación o en las características del equipo. Es necesario tener en cuenta toda una serie de factores, como el coste de una parada de producción, su influencia en la seguridad, el coste de una reparación, etc., que van a determinar las tareas de mantenimiento más convenientes para cada equipo (GARCÍA GARRIDO, 2003).

### **6.3 MANTENIMIENTO CORRECTIVO**

Forma más básica de mantenimiento, el cual se lleva a cabo después de detectarse un defecto en un equipo o en una línea de producción, su objetivo es hacer que el equipo vuelva a funcionar normalmente, para que pueda realizar su función asignada con la mayor celeridad posible. Estos fallos, no necesariamente deben parar la total operación de la máquina o la producción para ser considerados correctivos, es por ello, que este tipo de mantenimiento debe clasificarse en dos categorías según la naturaleza de la avería: Correctivo planificado y correctivo no planificado.

#### **6.3.1 MANTENIMIENTO CORRECTIVO NO PLANIFICADO**

Se refiere al mantenimiento de emergencia y debe efectuarse de forma inmediata. Es decir, cuando ocurre algún tipo de urgencia o imprevisto y se han de tomar decisiones para que la maquinaria vuelva a su funcionamiento correcto lo antes posible. La naturaleza de los fallos en este tipo, pueden surgir por imperativos legales, defectos de seguridad que afecten directamente al operario o a personal de la empresa, aplicación de normas o asuntos de contaminación.

#### **6.3.2 MANTENIMIENTO CORRECTIVO PLANIFICADO**

Se refiere al mantenimiento del que se tiene constancia con antelación y no representa una urgencia inmediata, por lo que se puede preparar al personal, los repuestos, equipos técnicos necesarios, los documentos pertinentes, etc. Este tipo de mantenimiento, a pesar de que sigue siendo un correctivo, se puede programar para que no influya directamente en las labores de producción de la empresa.

### **6.4 MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

Es el mantenimiento que tiene por misión mantener un nivel de servicio determinado en los equipos, programando las correcciones de sus puntos vulnerables en el momento más oportuno. Aquí se analiza en profundidad la máquina o equipo y se le asignan tareas de inspección, que requieren de cierto nivel de competencias técnicas, pero no demasiado complejas para evitar prolongar excesivamente la parada de la máquina con estas revisiones. La frecuencia de las intervenciones se confiere de manera subjetiva, a estimación de la persona encargada de planear el

mantenimiento preventivo en la empresa, sin embargo, existen varias consideraciones las cuales pueden ayudar a esta persona a ser un poco más acertada en la asignación de los tiempos, como lo es la vida útil media de una pieza de la máquina y el nivel de desgaste al que está expuesta, historial de reparaciones anteriores, recomendaciones del fabricante, legislación vigente, las recomendaciones de expertos y las acciones llevadas a cabo sobre activos similares. Normalmente las ejecuciones de mantenimientos preventivos se asignan cada 24 o 48 semanas.

Dentro de la definición de mantenimiento preventivo, se acuña también el término de Mantenimiento de Oportunidad, el cual no es más que el mismo preventivo, pero aprovechando los periodos de no utilización, evitando de este modo parar los equipos o las instalaciones cuando están en uso.

## **6.5 MANTENIMIENTO PREDICTIVO**

Este tipo de mantenimiento se destaca sobre el preventivo debido a que no presenta tanta incertidumbre en cuanto al verdadero estado de las piezas que conforman la maquinaria. Es una técnica para pronosticar el punto futuro de falla de un componente, de tal forma que dicho componente pueda reemplazarse, con base en un plan, justo antes de que falle. Así, el tiempo muerto del equipo se minimiza y el tiempo de vida del componente se maximiza.

Esta técnica supone la medición de diversos parámetros que muestren una relación predecible con el ciclo de vida del componente. Algunos ejemplos de dichos parámetros son los siguientes:

- Vibración de cojinetes
- Temperatura de las conexiones eléctricas
- Resistencia del aislamiento de la bobina de un motor.

El uso del mantenimiento predictivo consiste en establecer, en primer lugar, una perspectiva histórica de la relación entre la variable seleccionada y la vida del componente. Esto se logra mediante la toma de lecturas (por ejemplo, la vibración de un cojinete) en intervalos periódicos hasta que el componente falle.

La *Figura 6.1* muestra una curva típica que resulta de graficar la variable vibración contra el tiempo. Como la curva lo sugiere, deberán reemplazarse los cojinetes subsecuentes cuando la vibración alcance aproximadamente 1,25 in/s. Los fabricantes de instrumentos y software para el

mantenimiento predictivo pueden recomendar rangos y valores para reemplazar los componentes de la mayoría de los equipos, esto hace que el análisis histórico sea innecesario en la mayoría de las aplicaciones.

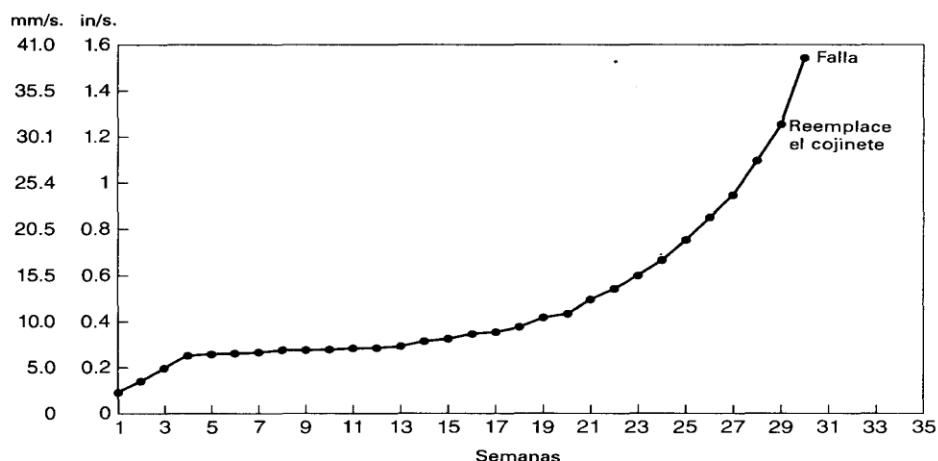


Figura 6.1 Vibración de un cojinete con respecto al tiempo. Fuente: [8]

## 7 PRESUPUESTO Y FUENTES DE FINANCIACIÓN

Teniendo en cuenta que la modalidad bajo la cual se desarrollará el presente proyecto es “práctica de extensión”, no habrá un presupuesto a cargo del practicante. Sin embargo, gastos como la adquisición de licencia para el uso del software SMPlus Pro®, correrán por cuenta de la empresa PANORAMA S.A.S, ya que el proyecto representa un beneficio directo para ella. Adicionalmente, se pactó un contrato de aprendizaje con apoyo económico.

## 8 PLAN DE MANTENIMIENTO PARA LA EMPRESA PANORAMA S.A.S

Se realiza una propuesta para iniciar con el diseño e implementación del plan de mantenimiento preventivo en una de las secciones productivas existentes dentro de la compañía, ya que, al poseer más de 120 equipos en total, el diseño de este plan en tan sólo 6 meses (tiempo de duración de la práctica) para todos estos, era inviable. Así pues, se acordó junto con gerencia, implementar este proyecto en la sección de **“Producción Principal”**, la cual incluía 28 equipos, además, se incluyó dentro del proyecto a los dos compresores principales de la planta, para un total de 30 equipos en la que se denominará **“Sección Piloto”**. Conviene resaltar que el diseño e implementación del plan de mantenimiento preventivo incluye sólo la mencionada sección piloto, sin embargo, el proyecto abarca también toda la gestión y documentación de trabajos realizados a cualquier máquina de la planta. Todo lo anterior, bajo la asistencia del software de mantenimiento tipo CMMS adquirido por la compañía **SMPlus Pro®**.

En seguida se presentará una descripción de cada una de las fases en la implementación del plan de mantenimiento, y posteriormente se enseñarán los entregables en los anexos con la intención de complementar la información.

### 8.1 LOCALIZACIÓN DE LA MAQUINARIA EN PANORAMA S.A.S

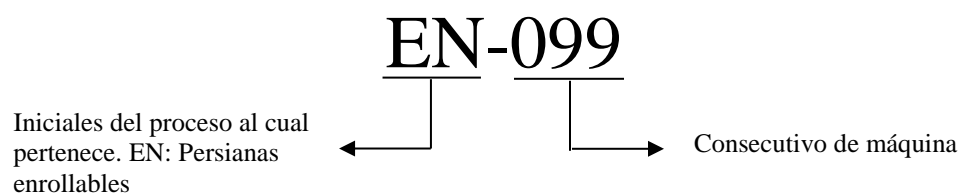
La planta de producción de Panorama S.A.S cuenta con un área de más de 2500 m<sup>2</sup>, se distribuyó los equipos en secciones productivas, donde cada una cuenta con una serie de procesos y a su vez máquinas adscritas a cada proceso. El plano con la distribución de la maquinaria se observa en la *Figura 8.1*.

### 8.2 ESTRUCTURA DE CODIFICACIÓN

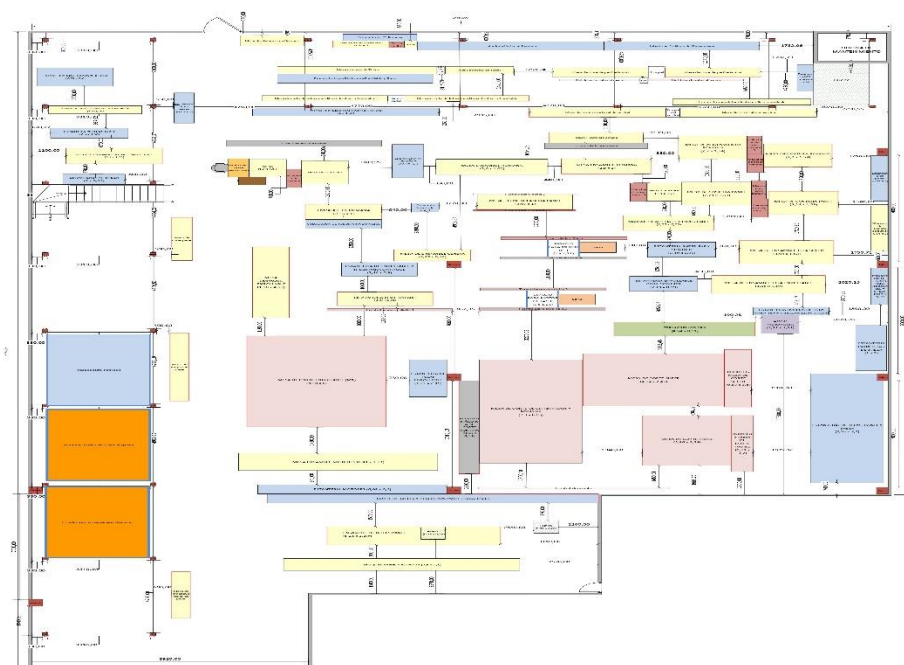
Al momento de iniciar el proyecto, se percató que la compañía tenía implementado un sistema de codificación a la maquinaria. Por efectos de evitar confusiones a los técnicos, los cuales ya estaban familiarizados con dicho sistema, se decidió trabajar sobre el mismo.

Inicialmente, se hizo una inspección general, para actualizar el listado de máquinas en funcionamiento, eliminar aquellas que no se encontraban operativas, y añadir algunas máquinas que no contaban con código. Se crearon las secciones y procesos productivos a los cuales estarían

adscritas las máquinas, asignando un código a cada una. Como resultado se obtuvo un total de 7 secciones, 26 procesos y 124 máquinas o equipos. *Ver anexo 1.*



La codificación de las máquinas posee componentes alfanuméricos, los cuales indican el proceso al cual pertenecen y un consecutivo numérico de 3 dígitos.



*Figura 8.1 Plano de distribución de la maquinaria en la sección piloto.*

### **8.3 MAESTRO DE ESPECIALISTAS DE MANTENIMIENTO**

Con el fin de producir reportes de costos a la gerencia, se hace necesario conocer el costo de los colaboradores o mano de obra especializada perteneciente al departamento de mantenimiento, los cuales ayudan en la ejecución de intervenciones de mantenimiento.

En un escenario ideal, se tendría mano de obra especializada para cada uno de los tipos de mantenimiento (lubricación, eléctrico, mecánico, instrumentación y generales), sin embargo, dado el tamaño de la planta, sólo se contaba con 2 especialistas de mantenimiento.

## **8.4 TARJETAS MAÉSTRAS**

A cada equipo de la sección piloto, como parte del proyecto, se le creó su respectiva tarjeta maestra, la cual reúne información importante y tiene como objetivo poder acceder a ella de manera rápida, y sin tener que dirigirse hasta la ubicación de la máquina. Esta información puede ser de carácter técnico, por ejemplo, potencia, caudal, voltaje, corriente, etc., así como información general como modelo, No de serie, año de fabricación, nombre del equipo, capacidad de producción, e igualmente contiene los datos de contacto de un representante de la marca o quien presta el servicio técnico.

## **8.5 MAESTRO DE TAREAS**

Son todas aquellas actividades que, en su conjunto, establecen las rutas o rutinas de mantenimiento. Están divididas por tipo de mantenimiento (lubricación, eléctrica, mecánica, instrumentación y generales), y poseen una codificación alfanumérica consecutiva que permite identificar su naturaleza de forma inmediata, por ejemplo, una tarea con código “M21”, se sabe de inmediato que es mecánica por su inicial y el consecutivo está asociado directamente a la tarea. Estas actividades pueden ser de carácter general y abarcar un grupo de máquinas, o de carácter específico y abarcar sólo una máquina.

## **8.6 RUTAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

Como se mencionó en el apartado anterior, las rutas, están constituidas por un conjunto de tareas a realizarse en una máquina en específico, así como su frecuencia en semanas. Se visualizan en tablas donde están incluidas las 52 semanas que tiene un año, ubicando marcas indicativas en las semanas donde está planeado un mantenimiento.

Las rutas se construyen a partir de inspeccionar los equipos, consultar los manuales, acudir a los técnicos o especialistas en busca de información, y hacer buen uso del sentido común, y de esta manera se permite identificar las tareas que estos requieren.

## **8.7 RUTINAS DE MANTENIMIENTO**

Son un análogo a las rutas, ambas son una composición de tareas y se visualizan de la misma forma, sin embargo, su diferencia radica en la frecuencia de realización de las tareas. Se dice que una tarea

con frecuencia inferior a 4 semanas es considerada rutina. Estas además pueden ser asignadas con frecuencia en días.

## **8.8 ORDEN DE TRABAJO**

Una orden de trabajo es un documento escrito, que se genera cuando se requiere efectuar una reparación o inspección, contiene información de la máquina que se va a intervenir (código), fecha de generación de la orden, responsable o especialista de mantenimiento asignado para atender el requerimiento y un breve párrafo con las acciones de mantenimiento por realizar.

Lo más importante que se tiene en cuenta al emitir una orden de trabajo es la información resultante cuando esta ha sido ejecutada, puesto que se registra información acerca del tipo y causa de la falla en el equipo, materiales, repuestos, horas y personal necesario para la realización del mantenimiento, todo esto con el objetivo de hacer un seguimiento al objeto o equipo.

En el proyecto se evidenció 4 clases de ordenes de trabajo: Preventivas, correctivas, de mejoras y de consumibles.

## **8.9 HOJA DE VIDA DE LAS MÁQUINAS**

Son documentos que se encargan de registrar de manera específica, todas las labores o intervenciones realizadas a un equipo o máquina, permitiendo generar un histórico que proporcione análisis de cualquier índole (seguridad y salud en el trabajo, costos o financiero, gestión humana, etc.) a la empresa, y que se construyen a partir de las ordenes de trabajo planeadas, ejecutadas y diligenciadas por los jefes de producción y mantenimiento, al igual que todo su personal de trabajo.

## **8.10 MAESTRO DE LUBRICANTES**

Es un conjunto de datos que provee información acerca de todos los lubricantes disponibles en la empresa, acompañado de códigos alfabéticos y gráficos en cada uno para permitir que los especialistas de mantenimiento tengan conocimiento de qué lubricante aplicar en casos específicos. El maestro de lubricantes discrimina entre aceites y grasas, y recopila datos de su marca y fabricante.



## **9 DIFICULTADES**

En el desarrollo del proyecto, se percibieron algunos aspectos que se pueden mejorar para optimizar el trabajo tanto del estudiante como del personal en la empresa, algunos de ellos son:

- Poca o nula información en algunos equipos, en cuanto a mantenimiento se refiere, lo cual dificultaba la precisión a la hora de asignar tareas de mantenimiento y su frecuencia.
- Inconvenientes en la comunicación entre el departamento de mantenimiento y producción, dificultando el proceso de planeación de mantenimiento preventivo semanal.
- Falta de compromiso por parte de algunos supervisores de producción a la hora de dar el visto bueno de los trabajos ejecutados y proporcionar su firma en las ordenes de trabajo.
- Poca información suministrada al momento de diligenciar las ordenes de trabajo por parte de los técnicos encargados.

## **10 CONCLUSIONES**

- Se diseñó y ejecutó de forma satisfactoria un plan de mantenimiento preventivo a la sección de producción principal de la empresa Panorama S.A.S, obteniendo un índice de ejecución de mantenimiento preventivo superior al 80%.
- Se apreció una mejoría considerable en cuanto a fallas imprevistas de la maquinaria.
- Se puso en práctica diversos conocimientos adquiridos a lo largo del pregrado, tales como: Hidráulica y neumática, mecanismos, tribología, entre otros.
- Se adquirieron nuevas destrezas y competencias importantes para el desarrollo profesional de cualquier ingeniero, como liderazgo y manejo de personal, así como labores administrativas.
- Se comprendió el modo de operación de una gran industria en Colombia como lo es el sector manufacturero.

## 11 Bibliografía

- [1] *Diccionario de la lengua española*. (2014). Obtenido de RAE Web site:  
<https://dle.rae.es/mantenimiento>
- [2] GARCÍA GARRIDO, S. (2003). *Organización y gestión integral del mantenimiento*. Madrid: Ediciones Díaz de Santos, S. A.
- [3] MORA GUTIÉRREZ, L. A. (2009). *Mantenimiento. Planeación, ejecución y control*. México DF, Mexico: Alfaomega Grupo Editor, S.A. de C.V.
- [4] OCAMPO PIEDRAHITA, J. H. (s.f.). Software SMPlus Pro. Pereira, Risaralda, Colombia.
- [5] OLARTE CORTÉS, W. (2019). *Cátedra de mantenimiento - Notas de clase*. Pereira: Universidad tecnológica de Pereira.
- [6] Panorama S.A.S. (s.f.). *Portafolio: Persianas Panorama*. Obtenido de Persianas Panorama Web site: <http://www.persianaspanorama.com/lineas/cortinas-y-persianas-enrollables>
- [7] PRANDO, R. R. (1996). *Manual de gestión de mantenimiento a la medida*. San Salvador: Editorial Piedra Santa S.A de C.V.
- [8] ROSALER, R. C. (2002). *Manual del Ingeniero de Planta*. Mac-Graw-Hill/Interamericana de Editores, S.A. de C.V.

# ANEXOS

## 1. ESTRUCTURA DE CODIFICACIÓN

### PANORAMA S.A.S

Maestro de todas las máquinas.  
martes, 21 de julio de 2020

Sección			
Código	BA	Nombre	BODEGA ALTERNA
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
BA-CE	CONTROL Y ENSAMBLE	BA-141	CONTROL TOLDOS
BA-COS	COSTURA	T-007 P-109	MÁQUINA 2 AGUJAS MÁQUINA FILETEADORA
BA-CP	CORTE Y PERFORACIÓN	MM-021 T-005	TALADRO DE BANCO TRONZADORA
BA-CT	CORTE DE TELA	EN-088 BA-139	CORTADORA DE TELA GUILLOTINAS BODEGA ALTERNA

Sección			
Código	LO	Nombre	SERVICIOS LOCATIVOS
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
LO-BS	BATERÍAS SANITARIAS	LO-127 LO-128 LO-129	BATERÍAS SANITARIAS PRODUCCIÓN BATERÍAS SANITARIAS OFICINAS BATERÍAS SANITARIAS B.A
LO-CF	CUBIERTAS Y FACHADAS	LO-130 LO-131 LO-132 LO-133 LO-137 LO-138	CUBIERTA PRODUCCIÓN CUBIERTA OFICINAS CUBIERTA BODEGA ALTERNA FACHADA PLANTA PRINCIPAL ESTANTERÍAS PAREDES Y ESTRUCTURAL
LO-P	PISOS	LO-134 LO-135 LO-136	PISOS PRODUCCIÓN PISOS OFICINAS PISOS B.A

Sección			
Código	PH	Nombre	PERSIANAS HORIZONTALES
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
PH-CC	CORTE-PERFORA.-CABEZALES	MA-002	TROQUEL PERFORA. CABEZAL MACRO

Fuente: software SM Plus pro®

# **PANORAMA S.A.S**

Maestro de todas las máquinas.  
martes, 21 de julio de 2020

		MA-001 MP-063 MP-064 MP-072 MP-020 R-086	TROQUEL CABEZAL MACRO TROQUEL HIDRÁULICO CABEZALES-PERFILES TALADRO DE ÁRBOL MÁQUINA CORTE P.SUPERBÁSICA PULIDORA DE BASTONES ESMERIL ROMANA
PH-CE	CONTROL Y ENSAMBLE	R-102 MM-082 R-091	T. CONTROLADORA HORIZONTALES #3 T. CONTROLADORA IMP. HORIZONTALES #1 T. CONTROLADORA IMP. HORIZONTALES #2
PH-CL	CORTE-PERFORA.-LAMINILLAS	MP-008 MP-009 MP-045 MC-047 MM-046 MM-085 MP-006 MM-073 MM-093 MC-065	MINI FULLY AUTOMÁTICA MICRO-FULLY AUTOMÁTICA TROQUEL FIJADOR MINI TROQUEL FIJADOR MICRO TROQUEL FIJADOR MINI-MADERA PERFORADORA DE MADERA PUNZONADORA EXTRACTOR POLVO DE MADERA SIERRA INGLETEADORA #4 CORTADORA ALUMINIO 50MM

Sección			
Código	PP	Nombre	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
PP-CON	CONTROL Y ENSAMBLE	M-106 MM-081 R-090 EN-080 EN-079 MM-083 R-101 HM-02 HM-03 HM-04 HM-05 HM-06 HM-07 HM-08 HM-10 HM-11 HM-12	ELEVADOR MOTORES T. CONTROLADORA IMP PANEL #1 T. CONTROLADORA IMP PANEL #2 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2 T. CONTROLADORA IMP SHEER #1 REVISADORA DX-701 C SHEER #2 TALADRO INALÁMBRICO #2 TALADRO INALÁMBRICO #3 TALADRO INALÁMBRICO #4 TALADRO INALÁMBRICO #5 TALADRO NEUMÁTICO #1 TALADRO NEUMÁTICO #2 TALADRO NEUMÁTICO #3 TALADRO #2 TALADRO #3 TALADRO #4

Fuente: software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

Maestro de todas las máquinas.  
martes, 21 de julio de 2020

		HM-13 HM-14 HM-15 HM-16 HM-17 HM-18 HM-19 HM-20 HM-21 FM-050 FM-104 FM-046	TALADRO #5 TALADRO #6 TALADRO #7 REMACHADORA NEUMÁTICA #1 REMACHADORA NEUMÁTICA #2 REMACHADORA NEUMÁTICA #3 REMACHADORA NEUMÁTICA #4 REMACHADORA NEUMÁTICA #5 TALADRO #08 FLEXÓMETRO-ALEXANDER LÓPEZ FLEXÓMETRO-SANTIAGO AGUIRRE QUINTERO FLEXÓMETRO-YERLI FREDY POSADA
PP-COS	COSTURA	R-076 P-113 P-012 R-059 E-030 R-075	MÁQUINA PLANA #1 MÁQUINA PLANA #2 MÁQUINA PLANA #3 MÁQUINA PLANA #4 MÁQUINA PLANA #5 MÁQUINA PLANA #6
PP-CP	CORTE DE PERFILES	SH-114 SH-104 MU-041 S-112 MP-084 MP-027 EN-094 FM-023 FM-010	SIERRA INGLETEADORA #2 SIERRA INGLETEADOR A#1 CIZALLA MANUAL #2 SIERRA INGLETEADORA #3 PERFORADORA PERFIL PLUS ESMERIL SIERRA SIN FIN FLEXÓMETRO-ANGELO STIVEN HERNÁNDEZ FLEXÓMETRO-JHON ALEXANDER MOSQUERA
PP-CT	CORTE DE TELA	EN-099 EN-098 SH-100 FM-007	CORTADORA PROGRAMABLE M1 CORTADORA ULTRASONIC CORTADORA FLEXICUT FLEXÓMETRO-ÁNGEL MAURICIO VALENCIA
PP-IMP	IMPRESOS	E-004 E-022	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA UNIDAD UPS
PP-PIN	PINTURA	V-062 P-108	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP CABINA DE PINTURA
PP-SE	SELLADO	EN-107	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC

Fuente: software SM Plus pro®

# **PANORAMA S.A.S**

Maestro de todas las máquinas.  
martes, 21 de julio de 2020

Sección			
Código	PV	Nombre	PERSIANAS VERTICALES
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
PV-CE	CONTROL Y ENSAMBLE	MP-013 HM-01 HM-09	T. CONTROLADORA VERTICAL TALADRO INALÁMBRICO #1 TALADRO #1
PV-COS	COSTURA	V-061 R-074	MÁQUINA PLANA #8 MÁQUINA PLANA #7
PV-CP	CORTE Y PERFORADO	PVC-039 PVC-037 V-044 PVC-036 V-003 V-087 V-043 V-035	CIZALLA MANUAL TROQUEL PERFORADO PVC TROQUEL REFUERZOS PVC TROQUEL PERFORADO PVC #2 TROQUEL CORTE LAMAS TROQUEL CORTE LAMAS 13 CM TROQUEL CORTE PIÑÓN GUÍA TROQUEL CORTE RIELES VERTICAL
PV-SE	SELLADO	EN-097	SELLADORA VERTICAL

Sección			
Código	SGB	Nombre	SERVICIOS GENERALES BODEGA ALT
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
SGB-AC	SIST. AIRE COMPRIMIDO	E-015 A-123	COMPRESOR DE PISTÓN SIEMENS ACOMETIDA NEUMÁTICA BODEGA
SGB-DE	SIST. DISTRIBUCIÓN ELÉCTRICA	BE-120 BE-121 EL-126	TABLERO DISTRIBUCIÓN ELÉCTRICA BODEGA ACOMETIDA ELÉCTRICA BODEGA ALUMBRADO B. ALTERNA

Sección			
Código	SGP	Nombre	SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL
Proceso		Máquina	
Código	Nombre	Código	Nombre
SG-AC	SIST. DISTRIBUCIÓN AIRE COMP.	V-032 V-103	COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP

Fuente: software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S


Maestro de todas las máquinas.  
martes, 21 de julio de 2020

		AUX-057 A-122	COMPRESOR AUXILIAR COMCORD ACOMETIDA NEUMÁTICA PRINCIPAL
SG-BA	SIST. BOMBEO DE AGUA	P-110 P-111 P-118 P-119 P-140	BOMBA SUMERGIBLE #1 BOMBA SUMERGIBLE #2 BOMBA TANQUE ALMACENAMIENTO TANQUE ALMACENAMIENTO DE AGUA RED DISTRIBUCIÓN DE AGUA POTABLE
SG-EL	SIST. DISTRIBUCIÓN ELÉCTRICA	EL-115 EL-116 EL-117 EL-125 EL-124	SUBESTACIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA PRINCIPAL TRANSFORMADOR PLANTA PRINCIPAL ALUMBRADO P. PRINCIPAL MEDIDOR DE ENERGÍA ELÉCTRICA

Fuente: software SM Plus pro®

## 2. TARJETAS MAESTRAS

### • IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : <input type="text" value="E-004"/> Nombre : <input type="text" value="IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAP"/>			<b>Sección</b> Código: <input type="text" value="PP"/> Nombre: <input type="text" value="PRODUCCIÓN PRINCIPAL"/> Año de Fabricación: <input type="text" value="0"/> Modelo: <input type="text" value="Anapurna M2500"/> País de Origen: <input type="text" value="BELGICA"/> Fecha Instalación: <input type="text" value="14/05/2011"/> Nº de Serie: <input type="text" value="2325797999101"/>		
<b>Marca:</b> <input type="text" value="Agfa"/> <b>Comprada a:</b> <input type="text" value="Fotomoriz"/> <b>Capacidad de Producción:</b> <input type="text"/> <b>Fabricada por:</b> <input type="text" value="Agfa"/>			<b>Foto</b> 		
<b>Información del Representante</b> Nombre: <input type="text" value="FOTOMORIZ"/> Nombre del Contacto: <input type="text" value="CARLOS RUEDA"/> País: <input type="text" value="COLOMBIA"/> Dirección: <input type="text" value="Calle 28N #2BIS N-48"/> E-mail: <input type="text" value="crueda@fotomoriz.com"/> Ciudad: <input type="text" value="Cali, Valle del Cauca"/> Fax: <input type="text" value="0"/> Teléfono: <input type="text" value="0"/> Celular: <input type="text" value="3142531158"/>					

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL							
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-004							
NOMBRE DE LA MÁQUINA	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA							
		Trabajo	1. TURNO					
Servicios								
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo	
Aire	120 psi							
Electricidad			220					

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL				
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-004				
NOMBRE DE LA MÁQUINA	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA				
PLC'S (Controles Lógicos Programables)					
Nº	Referencia	Marca	Modelo	Representante	
1	5503A170312	LSIS	SV022IC5-1	FOTOMORIZ	


Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional	

\* Lámparas de secado se cambian cada 5000 h de trabajo.

Fuente: Software SM Plus pro®

- **UNIDAD UPS:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : E-022 Nombre : UNIDAD UPS		<b>Sección</b> Código : pp Nombre : PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación : 0 Modelo : TITAN EA9915 País de Origen : COLOMBIA Fecha Instalación : 14/07/2020 Nº de Serie : I139019794		<b>Foto</b> 	
<b>Marca:</b> Titan <b>Comprada a:</b> NR <b>Capacidad de Producción:</b> NR <b>Fabricada por:</b> Titan					
<b>Información del Representante</b> Nombre : REPARACIÓN UNIDAD UPS País : COLOMBIA E-mail : serviciotecnico@upscomunicaciones.com Fax : 0					
Nombre del Contacto : UPS COMUNICACIONES Y ENERGÍA Dirección : Av las américas #80-34 corales via mercasa Ciudad : Pereira, Risaralda		Teléfono : (6)3165136 Celular : 3058511106 - 31162			

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-022
NOMBRE DE LA MÁQUINA	UNIDAD UPS

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			208				

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional

\* CAPACIDAD: 15kVA CABINET  
 \* AC INPUT: 208 VAC, 3fases+N+PE, 60 Hz  
 \* BATT INPUT: 120 VDC  
 \* AC OUTPUT: 208 VAC, 3 fases+N+PE, 15 kVA/14,4 kW.  
 \* NÚMERO DE BATERÍAS: 20.  
 \* REFERENCIA BATERÍAS: 12/7.5  
 \* FECHA BATERÍAS: 2018.

Fuente: Software SM Plus pro®

- CABINA DE PINTURA:**

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos
Reductores y/o Variadores Mecánicos		Variadores de Velocidad
Bombas		

**Máquina**

Código :

Nombre :

**Sección**

Código:

Nombre:

Año de Fabricación:

Modelo:

País de Origen:

Fecha Instalación:

Nº de Serie:

**Foto**

Marca:

Comprada a:

Capacidad de Producción:

Fabricada por:

**Información del Representante**

Nombre:

País:

E-mail:

Fax:

Nombre del Contacto:

Dirección:

Ciudad:

Télefono:

Celular:

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020


## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL							
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-108							
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CABINA DE PINTURA							
							Trabajo	1. TURNO

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Aire	60-90 psi						
Electricidad			110				


Fuente: Software SM Plus pro®

- CIZALLA MANUAL #2

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : MU-041 Nombre : CIZALLA MANUAL #2			<b>Sección</b> Código: pp Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL		<b>Foto</b> 
Marca: NR Comprada a: NR Capacidad de Producción: NR Fabricada por: NR			Año de Fabricación: 0 Modelo: NR País de Origen: COLOMBIA Fecha Instalación: 01/11/2011 N° de Serie: NR		
<b>Información del Representante</b> Nombre: SIN REPRESENTANTE País: PANAMA E-mail: Fax: 0					
Nombre del Contacto: SIN REPRESENTANTE Dirección: Ciudad: Teléfono: 0 Celular: 0					

Fuente: Software SM Plus pro®

• **COMPRESOR DE PISTÓN IWATA:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional		
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas	
<b>Máquina</b> Código : V-032 Nombre : COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP			<b>Sección</b> Código: SGP Nombre: SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL		<b>Foto</b> 	
Marca: Iwata Airbrush Comprada a: NR Capacidad de Producción: NR Fabricada por: Iwata Airbrush			Año de Fabricación: 0 Modelo: HTA-80 País de Origen: PENDIENTE Fecha Instalación: 01/07/2020 Nº de Serie: 883024			
<b>Información del Representante</b> Nombre: SIN REPRESENTANTE País: PANAMA E-mail: Fax: 0						
Nombre del Contacto: SIN REPRESENTANTE Dirección: Ciudad: Teléfono: 0 Celular: 0						

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-032
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Aire	120 psi						
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-032
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP

Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Motores eléctricos	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	Motor principal	5	1710	220	Mitsubishi		Tipo A.C. Trifásico		1,4		112M	SIN REPRESENTANTE



Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional

Rodamientos cigüeñal: Rígido de bolas ref. 6306  
 Retenedor: 30-50-10  
 Filtros de aire: Aza 176pa  
 Max RPM cabezote compresión: 950  
 PESO DEL MOTOR 40 KG

Fuente: Software SM Plus pro®

- COMPRESOR DE PISTÓN PORTER CABLE:**

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos
<div> <div> <div>Máquina</div> <div> Código : <input type="text" value="V-062"/> </div> <div> Nombre : <input type="text" value="COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP"/> </div> </div> <div> <div>Sección</div> <div> Código: <input type="text" value="PP"/> </div> <div> Nombre: <input type="text" value="PRODUCCIÓN PRINCIPAL"/> </div> </div> <div> <div> Año de Fabricación: <input type="text" value="0"/> </div> <div> Modelo: <input type="text" value="C7550"/> </div> </div> <div> <div> País de Origen: <input type="text" value="ESTADOS UNIDO"/> </div> <div> Fecha Instalación: <input type="text" value="14/05/2020"/> </div> </div> <div> <div> Nº de Serie: <input type="text" value="NR"/> </div> </div> </div> <div> <div> <div> <div>Marca:</div> <div><input type="text" value="Porter Cable"/></div> </div> <div> <div>Comprada a:</div> <div><input type="text" value="NR"/></div> </div> <div> <div>Capacidad de Producción:</div> <div><input type="text" value="N/A"/></div> </div> <div> <div>Fabricada por:</div> <div><input type="text" value="Porter Cable"/></div> </div> </div> <div> <div> <div>Nombre del Contacto:</div> <div><input type="text"/></div> </div> <div> <div>Dirección:</div> <div><input type="text"/></div> </div> <div> <div>Ciudad:</div> <div><input type="text" value="Jackson, TN 38305"/></div> </div> <div> <div>Teléfono:</div> <div><input type="text" value="1-8-848-5175"/></div> </div> <div> <div>Celular:</div> <div><input type="text" value="0"/></div> </div> </div> <div> <div> <div>Nombre:</div> <div><input type="text" value="PORTER CABLE"/></div> </div> <div> <div>País:</div> <div><input type="text" value="ESTADOS UNIDOS"/></div> </div> <div> <div>E-mail:</div> <div><input type="text"/></div> </div> <div> <div>Fax:</div> <div><input type="text" value="0"/></div> </div> </div> </div> <div> <div>Foto</div> </div>		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-062
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP

Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Motores eléctricos		Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
							Tipo	Tipo A.C.					
1	sist de compresión	6,44	1400	220	SIEMENS		A.C	Trifásico					SIEMENS S.A

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-062
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP


Trabajo 1. TURNO

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Aire	175 psi MAX						
Electricidad			220	30			

Fuente: Software SM Plus pro®

- COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : <input type="text" value="V-103"/> <input type="button" value="🔍"/> Nombre : <input type="text" value="COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10H"/>					
<b>Sección</b> Código : <input type="text" value="SGP"/> Nombre : <input type="text" value="SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL"/>					
Año de Fabricación: <input type="text" value="2012"/> Modelo: <input type="text" value="NR"/>					
País de Origen: <input type="text" value="BRASIL"/> <input type="button" value="🔍"/>					
Fecha Instalación: <input type="text" value="11/05/2013"/>					
N° de Serie: <input type="text" value="F-111449"/>					
<b>Información del Representante</b>					
Nombre: <input type="text" value="SCHULZ"/> <input type="button" value="🔍"/>					
País: <input type="text" value="BRASIL"/>					
E-mail: <input type="text"/>					
Ciudad: <input type="text" value="Joinville - Santa Catarina"/>					
Fax: <input type="text" value="(47) 3451-6055"/>		Teléfono: <input type="text" value="(47) 3451-6000"/>		Celular: <input type="text" value="0"/>	

**Foto**  


Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL						
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-103						
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP						

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Aire	17,48 bar						
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

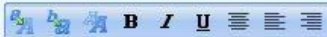
Tarjeta Maestra

SECCIÓN	SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL						
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-103						
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP						

Motores eléctricos													
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	Sist. transm por	10	3525	220	WEG	W22	A.C	Trifásico	1024221137	25.6			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional	




Perfil de correas de transmisión: A55

Fuente: Software SM Plus pro®



- CORTADORA FLEXICUT**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : SH-100 Nombre : CORTADORA FLEXICUT			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: Flexicut País de Origen: ESPAÑA Fecha Instalación: 31/01/2013 Nº de Serie: 12066		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: MATIC País: ESPAÑA E-mail: SERVICE@CONSTRUMATIC.EU Fax: (+34) 93 345 29 48			Nombre del Contacto: DIEGO SANCHEZ Dirección: POLÍGONO INDUSTRIAL COLL DE LA MANYA Ciudad: GRANOLLERS (BARCELONA) Teléfono: +34 93 274 50 06 E Celular:		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Aire	8 bar						
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1		0.24	1670	220	Rossi		A.C.	Monofásico	03061/12	1.1/0.62			ROSSI MOTORIDUTTORI

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

Reductores y / o variadores mecánicos									
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación	Representante
1	0.91		1670		Rossi	MR V 32 UO3A		Sist transm por banda	ROSSI MOTORIDUTTORI

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

Variadores de velocidad									
Nº	Nº de serie	Marca	Modelo	Referencia	Tipo	Voltaje de entrada	Potencia ( Hz)	Potencia varm	Representante
1		FUJI ELECTRIC	FENIC MINI	FRNO 4C1E-7E	A.C	200-240	1-400 Hz		SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020


Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

PLC'S (Controles Lógicos Programables)				
Nº	Referencia	Marca	Modelo	Representante
1		EATON	EASY 719-DC-RC	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

## • CORTADORA PROGRAMABLE M1

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : EN-099 Nombre : CORTADORA PROGRAMABLE M1			<b>Sección</b> Código: pp Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL		<b>Foto</b> 
Marca: Matic Comprada a: Matic Capacidad de Producción: NR Fabricada por: Matic			Año de Fabricación: 0 Modelo: M1 - PC País de Origen: ESPAÑA Fecha Instalación: 01/12/2011 Nº de Serie: 11020		
<b>Información del Representante</b> Nombre: MATIC País: ESPAÑA E-mail: SERVICE@CONSTRUMATIC.EU Fax: (+34) 93 345 29 48					
Nombre del Contacto: DIEGO SANCHEZ Dirección: POLÍGONO INDUSTRIAL COLL DE LA MANYA Ciudad: GRANOLLERS (BARCELONA) Teléfono: +34 93 274 50 06 E Celular:					

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Trabajo	2. TURNOS
---------	-----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Aire	5 bar						
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Nº	Ubicación	Poten ( H.P )	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Motores eléctricos	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	Rodillos de tela	0.25	1630	220	Rossi Motoriduttori		A.C Monofásico	00302/11 01/11	1.2/0.7			ROSSI MOTORIDUTTORI
2	Mvto ejeY	0.59	1680	220	Rossi Motoriduttori		A.C Trifásico	07555/11 05/11	1.9/1.1			ROSSI MOTORIDUTTORI

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Reductores y / o variadores mecánicos								
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Representante
1		1:50	1630	32	Rossi Motorriduttori	MR-V32-U03A	1763026	ROSSI MOTORIDUTTORI

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Variadores de velocidad									
Nº	Nº de serie	Marca	Modelo	Referencia	Tipo	Voltaje de entrada	Potencia ( Hz)	Potencia varm	Representante
1	W09H318A0079K	FUJI ELECTRIC	FRENIC MINI	FRNO 4C1E-7E	A.C	200-240	1-400 Hz		SIN REPRESENTANTE
2	W12H060A0226K	FUJI ELECTRIC	FRENIC MINI	FRNO 4C1E-7E	A.C	200-240	1-400 Hz		SIN REPRESENTANTE
3	WOXH364A0091K	FUJI ELECTRIC	FRENIC MINI	FRNO 75C1E-7E	A.C	200-240			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

PLC'S (Controles Lógicos Programables)				
Nº	Referencia	Marca	Modelo	Representante
1		MITSUBISHI	FX3G-40MR/ES	MATIC

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional

NO lubricar sistema de aire comprimido.  
Cuchilla utilizada: Rotativa Olfa RB45-1.

Fuente: Software SM Plus pro®

## • CORTADORA ULTRASONIC

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos
Máquina		Sección
Código :	EN-098	Código:
Nombre :	CORTADORA ULTRASONIC	Nombre:
Marca:	Ultratab	Año de Fabricación:
Comprada a:	NR	Modelo:
Capacidad de Producción:	NR	País de Origen:
Fabricada por:	Ultratab	Fecha Instalación:
Información del Representante		Nº de Serie:
Nombre:	SIN REPRESENTANTE	Nombre del Contacto:
País:	PANAMA	Dirección:
E-mail:		Ciudad:
Fax:	0	Teléfono:
		Celular:

Foto



Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				
Aire	0.8 MPa						

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC

Motores eléctricos													
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr O. (A)	Frame	Representante
1	sist transm por c	0.34	1340	220		W 01	A.C	Monofásico	Y2711 - 4TH	1			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020


## Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC

Variadores de velocidad									
Nº	Nº de serie	Marca	Modelo	Referencia	Tipo	Voltaje de entrada	Potencia ( Hz)	Potencia varm	Representante
1	XAX 121-003314	Siemens	SINAMICS G110		A.C	200-240			SIEMENS S.A

Fuente: Software SM Plus pro®

• **ELEVADOR MOTORES:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : M-106 Nombre : ELEVADOR MOTORES		<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: NORD País de Origen: PENDIENTE Fecha Instalación: 16/12/2017 Nº de Serie: 33010020		<b>Foto</b> 	
<b>Información del Representante</b> Nombre: SIN REPRESENTANTE País: PANAMA E-mail: Fax: 0		Nombre del Contacto: SIN REPRESENTANTE Dirección: Ciudad: Teléfono: 0 Celular: 0			

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	M-106
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ELEVADOR MOTORES

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	M-106
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ELEVADOR MOTORES

Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	sist transm por c	0.84	1650	220	NORD	80S/4	A.C	Trifásico	33010020	2.63			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020



SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	M-106
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ELEVADOR MOTORES

Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Reductores y / o variadores mecánicos			Ubicación	Representante
1			1650		NORD	SK15163	150788864	sist transm por cadena	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

- **ESMERIL:**

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos
Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<p><b>Máquina</b></p> <p>Código : <input type="text" value="MP-027"/> </p> <p>Nombre : <input type="text" value="ESMERIL"/></p> <p>Marca: <input type="text" value="NR"/></p> <p>Comprada a: <input type="text" value="NR"/></p> <p>Capacidad de Producción: <input type="text"/></p> <p>Fabricada por: <input type="text" value="NR"/></p>		
<p><b>Sección</b></p> <p>Código: <input type="text" value="PP"/></p> <p>Nombre: <input type="text" value="PRODUCCIÓN PRINCIPAL"/></p> <p>Año de Fabricación: <input type="text" value="0"/></p> <p>Modelo: <input type="text" value="TDS-80E"/></p> <p>País de Origen: <input type="text" value="PENDIENTE"/> </p> <p>Fecha Instalación: <input type="text" value="13/07/2020"/></p> <p>Nº de Serie: <input type="text" value="NR"/></p>		
<p><b>Información del Representante</b></p> <p>Nombre: <input type="text" value="SIN REPRESENTANTE"/> </p> <p>País: <input type="text" value="PANAMA"/></p> <p>E-mail: <input type="text"/></p> <p>Fax: <input type="text" value="0"/></p> <p>Nombre del Contacto: <input type="text" value="SIN REPRESENTANTE"/></p> <p>Dirección: <input type="text"/></p> <p>Ciudad: <input type="text"/></p> <p>Teléfono: <input type="text" value="0"/></p> <p>Celular: <input type="text" value="0"/></p>		
<p><b>Foto</b></p>  		

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL						
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-027						
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ESMERIL						

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL						
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-027						
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ESMERIL						

Motores eléctricos													
Nº	Ubicación	Poten (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo A.C.	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	MOTOR DISCO	1/2	3450	110-115			A.C.			2,5			SIN REPRESENTANTE


Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional	

PIEDRA DE GRANO FINO GRIS 75 MM 4138 RPM  
 DISCO PARA DESBASTE A24T TIPO 27 (115x6,4x22,23 mm), MAX RPM 13285

Fuente: Software SM Plus pro®

- **MÁQUINA PLANA #1:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : R-076 Nombre : MÁQUINA PLANA #1			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: L818F-M1 País de Origen: CHINA POPULAR Fecha Instalación: 01/07/2020 Nº de Serie: 13326152		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER País: COLOMBIA E-mail: Fax: 0			Nombre del Contacto: CÉSAR LEÓN Dirección: Ciudad: Pereira Teléfono: 0 Celular: 3146582422		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-076
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #1

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra


21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-076
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #1

Nº	Ubicación	Poten (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Motores eléctricos	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	Sist. transm. poi	0.54	3450	115	Tentex	CM-410	A.C. Monofásico		5.8			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

- **MÁQUINA PLANA #2:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : P-113 Nombre : MÁQUINA PLANA #2			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: KM-350B País de Origen: COREA DEL SUR Fecha Instalación: 01/07/2020 Nº de Serie: NR		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER País: COLOMBIA E-mail: Fax: 0			Nombre del Contacto: CÉSAR LEÓN Dirección: Ciudad: Pereira Teléfono: 0 Celular: 3146582422		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-113
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #2

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020


Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-113
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #2

Motores eléctricos													
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	Sist. transm por	0.74	5000	110	Kingter					7			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

• **MÁQUINA PLANA #3:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : P-012 Nombre : MÁQUINA PLANA #3			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: gem8900h País de Origen: BRASIL Fecha Instalación: 01/07/2020 Nº de Serie: 03061600174		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER País: COLOMBIA E-mail: Fax: 0			Nombre del Contacto: CÉSAR LEÓN Dirección: Ciudad: Pereira Teléfono: 0 Celular: 3146582422		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-012		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #3		
		Trabajo	1. TURNO

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-012		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #3		
		Trabajo	1. TURNO

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

• **MÁQUINA PLANA #4:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : R-059 Nombre : MÁQUINA PLANA #4			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: L818F-M1 País de Origen: CHINA POPULAR Fecha Instalación: 01/07/2020 Nº de Serie: NR		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER País: COLOMBIA E-mail: Fax: 0			Nombre del Contacto: CÉSAR LEÓN Dirección: Ciudad: Pereira Teléfono: 0 Celular: 3146582422		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-059
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #4

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra


SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL												
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-059												
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #4												

Motores eléctricos													
Nº	Ubicación	Poten.( H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr O. (A)	Frame	Representante
1	Sist. transm por	0,5	3450	110	SOONGOOD		A.C	Monofásico		5.6			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®



• **MÁQUINA PLANA #5:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : E-030 Nombre : MÁQUINA PLANA #5			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL		<b>Foto</b> 
<b>Marca:</b> Gemsy <b>Comprada a:</b> NR <b>Capacidad de Producción:</b> NR <b>Fabricada por:</b> Gemsy			<b>Año de Fabricación:</b> 0 <b>Modelo:</b> NR <b>País de Origen:</b> BRASIL <b>Fecha Instalación:</b> 01/07/2020 <b>Nº de Serie:</b> 0111591303		
<b>Información del Representante</b> <b>Nombre:</b> REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER <b>País:</b> COLOMBIA <b>E-mail:</b> <b>Fax:</b> 0 <b>Nombre del Contacto:</b> CÉSAR LEÓN <b>Dirección:</b> <b>Ciudad:</b> Pereira <b>Teléfono:</b> 0 <b>Celular:</b> 3146582422					

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-030
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #5

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-030
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #5

Nº	Ubicación	Poten ( H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr O. (A)	Frame	Representante
1	Sist. transm por	0.54	3450	110	Daderic	HS-400	A.C	Monofásico					REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER

Fuente: Software SM Plus pro®

• **MÁQUINA PLANA #6:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : <input type="text" value="R-075"/> Nombre : <input type="text" value="MÁQUINA PLANA #6"/>			<b>Sección</b> Código: <input type="text" value="PP"/> Nombre: <input type="text" value="PRODUCCIÓN PRINCIPAL"/> Año de Fabricación: <input type="text" value="0"/> Modelo: <input type="text" value="L818F-M1"/> País de Origen: <input type="text" value="CHINA POPULAR"/> Fecha Instalación: <input type="text" value="01/07/2020"/> Nº de Serie: <input type="text" value="13326171"/>		<b>Foto</b>  
<b>Información del Representante</b> Nombre: <input type="text" value="REPARACIÓN MÁQUINAS DE COSER"/> País: <input type="text" value="COLOMBIA"/> E-mail: <input type="text"/> Fax: <input type="text" value="0"/>			Nombre del Contacto: <input type="text" value="CÉSAR LEÓN"/> Dirección: <input type="text"/> Ciudad: <input type="text" value="Pereira"/> Teléfono: <input type="text" value="0"/> Celular: <input type="text" value="3146582422"/>		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-075
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #6

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-075
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #6

Nº	Ubicación	Poten ( H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Motores eléctricos	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	Sist. transm por	0.5	3450	110	SOONGOOD	DOL12HS	Tipo A.C. Monofásico		5.6			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

## • PERFORADORA DE PERFIL PLUS

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : MP-084 Nombre : PERFORADORA PERFIL PLUS			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 2006 Modelo: MOB-100*12P País de Origen: PENDIENTE Fecha Instalación: 14/07/2020 N° de Serie: NR		<b>Foto</b> 
<b>Marca:</b> Ashun Fluid Power <b>Comprada a:</b> NR <b>Capacidad de Producción:</b> NR <b>Fabricada por:</b> Ashun Fluid Power					
<b>Información del Representante</b> Nombre: ASHUN FLUID POWER CO., LTD. País: PENDIENTE E-mail: lchu@ashun.com Fax: 0 Nombre del Contacto: Dirección: No. 18, Jingke S. Rd., Nantun Dist. Ciudad: Taichung City, Taiwan Teléfono: +886-4-2350-5599 Celular: 0					

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-084
NOMBRE DE LA MÁQUINA	PERFORADORA PERFIL PLUS

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-084
NOMBRE DE LA MÁQUINA	PERFORADORA PERFIL PLUS

Motores eléctricos									
N°	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	N° de serie
1	Sist hidráulico	1	1720	220	CHYUN TSEH INDUS		A.C	Trifásico	

Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
3,3			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-094
NOMBRE DE LA MÁQUINA	PERFORADORA PERFIL PLUS


Bombas										
Nº	Nº de serie	Ubicación	Marca	Modelo	Tipo	Potencia ( H.P)	R.P.M	Fluido	Nº de etapas	Representante
1	21-08-1	Sistema hidráulico	Kompass	VA1-15FA3	Centrifuga		1720	Aceite hidráulico Iso 1	1	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves			PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional
<div> <b>B</b> <i>I</i> <u>U</u> </div> <div> <p>*FLUIDO HIDRÁULICO ISO 68</p> </div>					

Fuente: Software SM Plus pro®

- **SELLADORA ARES PLUS SLE:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : EN-107 Nombre : SELLADORA ARES PLUS 5000 SC			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 2015 Modelo: ARES 5000 PLUS SLE País de Origen: ESPAÑA Fecha Instalación: 28/07/2015 Nº de Serie: 15223		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: MATIC País: ESPAÑA E-mail: SERVICE@CONSTRUMATIC.EU Fax: (+34) 93 345 29 48			Nombre del Contacto: DIEGO SANCHEZ Dirección: POLÍGONO INDUSTRIAL COLL DE LA MANYA Ciudad: GRANOLLERS (BARCELONA) Teléfono: +34 93 274 50 06 E Celular:		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-107
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC

Trabajo	2. TURNOS
---------	-----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			230				
Aire	6 bar						

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-107
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC

Motores eléctricos											
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)
1	sist de sellado	0.13	1580	220	ECHTOP	MS 562-4 B14	A.C	Trifásico	14110411297	0.43-0.74	

Frame	Representante
	MATIC

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-107
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC

Reductores y / o variadores mecánicos									
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación	Representante
1		10	1580		BROWN ADVANCE	BWQ030	090678.2014.09	rampa doblador	MATIC

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-107
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC

PLC'S (Controladores Lógicos Programables)				
Nº	Referencia	Marca	Modelo	Representante
1		MITSUBISHI	FX3G-40MR/ES	MATIC

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional


**B** *I* U

PESO: 1650 kg  
 POTENCIA: 12 kW  
 TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN: 220 V  
 TENSIÓN DE TRABAJO: 400 V  
 VOLTAJE AUXILIAR MANIOBRA: 24 VCD  
 CONSUMO DE AIRE POR CICLOS: 44,5 LITROS  
 EMISIÓN DE RUIDO: <28 db

Fuente: Software SM Plus pro®

• **SIERRA INGLETEADORA #1:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : SH-104 Nombre : SIERRA INGLETEADOR A#1  Marca: DeWalt Comprada a: NR Capacidad de Producción: NR Fabricada por: DeWalt			<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL  Año de Fabricación: 0 Modelo: DW713 País de Origen: ESTADOS UNIDO Fecha Instalación: 18/05/2018 Nº de Serie: NR		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: DEWALT País: COLOMBIA E-mail: Fax: 0 Nombre del Contacto: Dirección: Ciudad: Pereira Teléfono: 0 Celular: 0					

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-104
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADOR A#1

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110	15			

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-104
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADOR A#1

Motores eléctricos									
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie
1	Motor PPAL	2.15	5000	110				Monofásico	

Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional

Hoja de sierra de 10" 100 dientes.  
 Peso: 13,6 kg  
 Bisel de 0° - 48° a la izquierda y de 0° - 3° a la derecha.  
 Capacidad de Inglete de 0° - 50° izquierda y derecha.

Fuente: Software SM Plus pro®

- SIERRA INGLETEADORA #2:**

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos
Reductores y/o Variadores Mecánicos		Variadores de Velocidad
Bombas		

**Máquina**

Código : SH-114

Nombre : SIERRA INGLETEADORA #2

Marca: DeWalt

Comprada a: NR

Capacidad de Producción: NR

Fabricada por: DeWalt

**Sección**

Código: PP

Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL

Año de Fabricación: 0

Modelo: DW713

País de Origen: ESTADOS UNIDO

Fecha Instalación: 19/05/2018

Nº de Serie: NR

**Foto**

**Información del Representante**

Nombre: DEWALT

País: COLOMBIA

E-mail:

Fax: 0

Nombre del Contacto:

Dirección:

Ciudad: Pereira

Teléfono: 0


Celular: 0

Fuente: Software SM Plus pro®





• **SIERRA INGLETEADORA #3:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : S-112 Nombre : SIERRA INGLETEADORA #3			<b>Sección</b> Código : PP Nombre : PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación : 0 Modelo : DW713 País de Origen : ESTADOS UNIDO Fecha Instalación : 19/05/2018 Nº de Serie : NR		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre : DEWALT País : COLOMBIA E-mail : Fax : 0			Nombre del Contacto : Dirección : Ciudad : Pereira Teléfono : 0 Celular : 0		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	S-112
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADORA #3

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110	15			

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	S-112
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADORA #3

Motores eléctricos									
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie
1	Motor PPAL	2.15	50000	110				Monofásico	

Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)			Información Adicional

Hoja de sierra de 10" 100 dientes.  
 Peso: 13,6 kg  
 Bisel de 0° - 48° a la izquierda y de 0° - 3° a la derecha.  
 Capacidad de Inglete de 0° - 50° izquierda y derecha.

Fuente: Software SM Plus pro®

- **SIERRA SIN FIN:**

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos
Reductores y/o Variadores Mecánicos		Variadores de Velocidad
Bombas		

**Máquina**

Código :

Nombre :

**Sección**

Código:

Nombre:

Año de Fabricación:

Modelo:

País de Origen:

Fecha Instalación:

N° de Serie:

**Foto**

Marca:

Comprada a:

Capacidad de Producción:

Fabricada por:

**Información del Representante**

Nombre:

País:

E-mail:

Fax:

Nombre del Contacto:

Dirección:

Ciudad:

Teléfono:

Celular:

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL	
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-094	
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA SIN FIN	
		Trabajo 1. TURNO

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			110				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL	
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-094	
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA SIN FIN	

Motores eléctricos											
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)
1	sist trans por ba	1/2	1720	115/230	Jet		A.C.		0888	9/4,5	
										Frame	Representante
											SIN REPRESENTANTE


Fuente: Software SM Plus pro®

Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	

\*CORREA DE TRANSMISIÓN: A22.  
 \*POLEAS ESCALONADAS.  
 \*4 POLOS.  
 \*Longitud aro de sierra: 62 cm.  
 \* ACEITE CAJA REDUCTORA: ISO 140.

Fuente: Software SM Plus pro®

- **T. CONTROLADORA PANEL #1:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : MM-081 Nombre : T. CONTROLADORA IMP PANEL #1		<b>Sección</b> Código : PP Nombre : PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación : 0 Modelo : NR País de Origen : JAPON Fecha Instalación : 01/01/2007 Nº de Serie : MFG 96260		<b>Foto</b> 	
<b>Información del Representante</b> Nombre : SIN REPRESENTANTE País : PANAMA E-mail : Fax : 0		Nombre del Contacto : SIN REPRESENTANTE Dirección : Ciudad : Teléfono : 0 Celular : 0			

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MM-081
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #1

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MM-081
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #1

Motores eléctricos											
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)
1	sist transm por c	1/4	1720	220	CPG	CV-1	A.C.	Monofásico			

Frame	Representante
	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MM-081
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #1

Reductores y / o variadores mecánicos									
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación	Representante
1		1/30	1720	60			s/n 0501540	sist transm por cadena	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA PANEL #2:**

Arrancadores Suaves	PLC'S (Controladores Lógicos Programables)	Información Adicional			
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : R-090 Nombre : T. CONTROLADORA IMP PANEL #2  Marca: NR Comprada a: NR Capacidad de Producción: NR Fabricada por: NR					
<b>Sección</b> Código: PP Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: DX500C País de Origen: JAPON Fecha Instalación: 01/02/2008 Nº de Serie: MFG96344					
<b>Información del Representante</b> Nombre: SIN REPRESENTANTE País: PANAMA E-mail: Fax: 0 Nombre del Contacto: SIN REPRESENTANTE Dirección: Ciudad: Teléfono: 0 Celular: 0					

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-090
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #2

Trabajo 1. TURNO

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-990
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #2

Motores eléctricos												
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr O. (A)	Frame	Representante
1	sist. transm. por	1/4	1720	220	CPG	CV-1	A.C. Monofásico		2.3			SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra


21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-990
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #2

Reductores y / o variadores mecánicos									
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación	Representante
1		1:30	1720	60			s/n: 70800255		SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®


• T. CONTROLADORA SHEER #1:

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : MM-083 Nombre : T. CONTROLADORA IMP SHEER #1			<b>Sección</b> Código : PP Nombre : PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación : 0 Modelo : MFG:95165 País de Origen : JAPON Fecha Instalación : 01/01/2007 Nº de Serie : NR		<b>Foto</b> 
Marca : NR Comprada a : NR Capacidad de Producción : NR Fabricada por : NR					
<b>Información del Representante</b> Nombre : SIN REPRESENTANTE País : PANAMA E-mail : Fax : 0 Nombre del Contacto : SIN REPRESENTANTE Dirección : Ciudad : Teléfono : 0 Celular : 0					

Fuente: Software SM Plus pro®



• **T. CONTROLADORA SHEER #2:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : R-101 Nombre : REVISADORA DX-701 C SHEER #2			<b>Sección</b> Código: pp Nombre: PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación: 0 Modelo: NR País de Origen: JAPON Fecha Instalación: 01/01/2007 Nº de Serie: 98242		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre: SIN REPRESENTANTE País: PANAMA E-mail: Fax: 0			Nombre del Contacto: SIN REPRESENTANTE Dirección: Ciudad: Teléfono: 0 Celular: 0		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-101
NOMBRE DE LA MÁQUINA	REVISADORA DX-701 C SHEER #2

Trabajo 1. TURNO

Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-101
NOMBRE DE LA MÁQUINA	REVISADORA DX-701 C SHEER #2

Nº	Ubicación	Poten.( H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr O. (A)	Frame	Representante
1	sistema transm.	1/4	1720	220	C.P.G			A.C	Monofásico				SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020


SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-101
NOMBRE DE LA MÁQUINA	REVISADORA DX-701 C SHEER #2

Reductores y / o variadores mecánicos									
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación	Representante
1		1:30	1720	60			90602255	sist. transm. por cadena	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA ENROLLABLE #1:**

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : EN-079 Nombre : T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE			<b>Sección</b> Código : PP Nombre : PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación : 0 Modelo : NR País de Origen : JAPON Fecha Instalación : 01/01/2007 Nº de Serie : MFG: 95166		<b>Foto</b> 
<b>Información del Representante</b> Nombre : SIN REPRESENTANTE País : PANAMA E-mail : Fax : 0			Nombre del Contacto : SIN REPRESENTANTE Dirección : Ciudad : Teléfono : 0 Celular : 0		

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-079
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-079
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2

Motores eléctricos													
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr. O. (A)	Frame	Representante
1	sist. transm. por	1/4	1720	220	CPG		A.C.	Monofásico					SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S  
Tarjeta Maestra


21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-079
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2

Reductores y / o variadores mecánicos									
Nº	Potencia (H.P.)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación	Representante
1		1/30	1720	60			s/n: 1101427	sist. transm. por cadena	SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

• T. CONTROLADORA ENROLLABLE #2:

Arrancadores Suaves		PLC'S (Controladores Lógicos Programables)		Información Adicional	
Descripción	Servicios	Motores Eléctricos	Reductores y/o Variadores Mecánicos	Variadores de Velocidad	Bombas
<b>Máquina</b> Código : EN-080 Nombre : T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE		<b>Sección</b> Código : PP Nombre : PRODUCCIÓN PRINCIPAL Año de Fabricación : 0 Modelo : NR País de Origen : JAPON Fecha Instalación : 01/01/2007 Nº de Serie : MFG: 95162		<b>Foto</b> 	
<b>Información del Representante</b> Nombre : SIN REPRESENTANTE País : PANAMA E-mail : Fax : 0		Nombre del Contacto : SIN REPRESENTANTE Dirección : Ciudad : Teléfono : 0 Celular : 0			

Fuente: Software SM Plus pro®



PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-080
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1

Trabajo	1. TURNO
---------	----------

Servicios							
Servicios	Presión	Caudal	Voltios	Amperios nominales	Amperios reales	Temperatura	Tipo
Electricidad			220				

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-080
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1

Motores eléctricos												
Nº	Ubicación	Poten. (H.P.)	R.P.M.	Vol. nom. (V)	Marca	Modelo	Tipo	Tipo A.C.	Nº de serie	Corr. N. (A)	Corr O. (A)	Frame
1	sist transm por c	1/4	1720	220			A.C	Monofásico				
												Representante
												SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Tarjeta Maestra

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-080
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1

Reductores y / o variadores mecánicos								
Nº	Potencia (H.P)	Relación	Velocidad de E.	Velocidad de S.	Marca	Modelo	Serie	Ubicación
1		1:30	1720	60			s/n 0401098	sist transm por cadena
								Representante
								SIN REPRESENTANTE

Fuente: Software SM Plus pro®

### 3. MAESTRO DE TAREAS

PANORAMA S.A.S  
MAESTRO DE TAREAS

21/07/2020

Tipo de tarea	Código	Nombre
<b>CORRECTIVA</b>		
	LC	LUBRICACIÓN CORRECTIVA
	EC	ELÉCTRICA CORRECTIVA
	MC	MECÁNICA CORRECTIVA
	IC	INSTRUMENTACIÓN CORRECTIVA
	GC	LOCATIVA CORRECTIVA
<b>ELECTRICA</b>		
	E1	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO
	E2	REVISIÓN COMPUTADOR INDUSTRIAL
	E3	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS
	E4	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO
	E5	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA
	E6	REVISIÓN SENSORES
	E7	REVISIÓN ENCODER
	E8	REVISIÓN SERVOMOTORES
	E9	REVISIÓN TARJETAS ELECTRÓNICAS
	E10	REVISIÓN ILUMINACIÓN
	E11	REVISIÓN LÁMPARAS DE SECADO
	E12	REVISIÓN TARJETA DE CONTROL
	E13	CHEQUEO TRANSFORMADORES
	E14	REVISIÓN PANTALLA DE DIÁLOGO
	E15	CHEQUEO PANTALLA DE DIÁLOGO
	E16	REVISIÓN ELECTROVÁLVULAS
	E17	REVISIÓN BATERÍAS
	E18	REVISIÓN CARGADOR BATERÍAS
	E19	REVISIÓN VENTILADORES ELECTRÓNICOS
<b>GENERAL</b>		
	G1	REVISIÓN DE CUBIERTAS-TECHOS
<b>INSTRUMENTACION</b>		
	I1	REVISIÓN CINTAS MÉTRICAS
	I2	REVISIÓN Y VERIFICACIÓN DE PID
	I3	REVISIÓN Y VERIFICACIÓN DE MANÓMETROS
	I4	REVISIÓN PRESOSTATO
<b>LUBRICACION</b>		
	L1	LUBRICACIÓN DE EJES
	L2	LUBRICACIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS
	L3	LUBRICACIÓN DE BARRAS-GUÍAS DESLIZANTES
	L4	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES
	L5	LUBRICACIÓN VÁSTAGOS CILIND NEUMÁTICOS
	L7	LUBRICACIÓN DE BANDAS
	L8	LUBRICAR PIÑONES
	L9	CAMBIO ACEITE CÁRTER
	L10	REVISIÓN NIVEL DE ACEITE
	L11	LUBRICACIÓN CADENA
	L12	LUBRICACIÓN PIVOTES DE ROTACIÓN
	L13	CAMBIO DE ACEITE HIDRÁULICO
<b>MECANICA</b>		
	M1	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA
	M2	REVISIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS
	M3	REVISIÓN CABEZA DE CORTE

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## MAESTRO DE TAREAS






Tipo de tarea	Código	Nombre
	M4	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO
	M5	REVISIÓN REDUCTORES
	M6	REVISIÓN ESTRUCTURAL
	M7	LIMPIEZA DE GUÍAS
	M8	REVISIÓN DE MESA DE CORTE
	M9	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR GUAYA
	M10	REVISIÓN DISCO DE CORTE
	M11	REVISIÓN PIÑONES
	M12	REVISIÓN CABEZAL DE TINTA
	M13	REVISIÓN DEPÓSITOS Y TANQUES
	M14	REVISIÓN CABEZOTE DE COMPRESIÓN
	M15	CAMBIO FILTRO DE AIRE
	M16	REVISIÓN UNIDAD MANTENIMIENTO NEUMÁTICO
	M17	INSPECCIÓN Y LIMPIEZA FILTRO DE AIRE
	M18	VERIFICACIÓN PRESIONES
	M19	REVISIÓN RESORTES
	M20	REVISIÓN ESCOBILLAS
	M21	REVISIÓN SIST. DE TRANSMISIÓN POR CADENA
	M22	REVISIÓN BRAZO HORIZONTAL
	M23	REVISIÓN BARRAS Y GUÍAS
	M24	REVISIÓN CUCHILLA DE CORTE
	M25	REVISIÓN DISCO ABRASIVO
	M26	REVISIÓN GUARDAS DE SEGURIDAD
	M27	REVISIÓN COMPONENTES COSTURA
	M28	REVISIÓN PISTOLA DE PINTURA
	M29	REVISIÓN VENTILADORES
	M30	CHEQUEO SISTEMA HIDRÁULICO
	M31	REVISIÓN SISTEMA DE SELLADO
	M32	CHEQUEO CINTA TÉRMICA
	M33	REVISIÓN CILINDROS HIDRÁULICOS
	M34	REVISIÓN TROQUELES
	M35	REVISIÓN DE BOMBAS
	M36	REVISIÓN SISTEMA DE CORTE

Fuente: Software SM Plus pro®

#### 4. MAESTRO DE LUBRICANTES

PANORAMA S.A.S  
MAESTRO DE ACEITES

24/07/2020

Código escrito	Código gráfico	Nombre	Fabricante
CI_BL		ACEITE MÁQUINA PLANA	PROCOSER
CI_CA		ACEITE SAE 10W-30	VALVOLINE
CI_AZ		ACEITE SAE-140	MOBIL
CI_AM		PENETRANTE CRC 5-56	CRC
CI_GR		RACER ISO 68	RACER
CI_NA		SHELL TELLUS S2 M32	SHELL

Maestro de aceites

PANORAMA S.A.S  
MAESTRO DE GRASAS

21/07/2020

Código escrito	Código gráfico	Nombre	Fabricante
TI_AM		GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	OKS

Maestro de grasas

Fuente: Software SM Plus pro®

## 5. RUTAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

### • AGFA ANAPURNA:

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : E-004 - IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA  
 Año : 2020

Tarea	L1	L3	L8	E1	E2	E5	E7	E8
Frecuencia (S)	8	8	8	8	8	8	8	8
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	10	10	10	20	20	10	15	20
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
34								
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
50								
51								
52								

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : E-004 - IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA  
 Año : 2020

Tarea	E9	E11	M1	M4	M11	M12	I2	I3
Frecuencia (S)	8	8	8	8	8	8	8	8
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	20	15	20	15	15	20	10	15
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9	XX		XX	XX	XX	XX	XX	XX
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
34								
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
50								
51								
52								

Fuente: Software SM Plus pro®

- CABINA DE PINTURA:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : P-108 - CABINA DE PINTURA  
 Año : 2020

Tarea	E5	E10	E11	M4	M6	M28	M29
Frecuencia (S)	24	24	24	24	48	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	10	10	20	15	15	30
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52	XX	XX	XX	XX		XX	XX

Fuente: Software SM Plus pro®

- CIZALLA MANUAL #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : MU-041 - CIZALLA MANUAL #2  
 Año : 2020

Tarea	L12	M6	M24
Frecuencia (S)	24	24	24
Horas	0	0	0
Minutos	15	15	15
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21	XX	XX	XX
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45	XX	XX	XX
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			

Fuente: Software SM Plus pro®



• **COMPRESOR DE PISTÓN IWATA:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : V-032 - COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP  
 Año : 2020

Tarea	L9	E1	E3	M1	M6	M13	M14	M15	M16	I3	I4
Frecuencia (S)	24	48	48	24	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	30	0	30	30	5	10	0	15	15	20	15
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											
35											
36											
37											
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47	XX			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
48											
49											
50											
51											
52											

Fuente: Software SM Plus pro®

• **COMPRESOR DE PISTÓN PORTER CABLE:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : V-062 - COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP  
 Año : 2020

Tarea	L9	E1	E3	M1	M6	M13	M14	M15	M16	I3	I4
Frecuencia (S)	24	48	48	24	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	30	0	30	30	5	10	0	15	15	20	15
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											
35	XX			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
36											
37											
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47											
48											
49											
50											
51											
52											

Fuente: Software SM Plus pro®

• **COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : V-103 - COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP  
 Año : 2020

Tarea	L9	E1	E3	M1	M6	M13	M14	M15	M16	I3	I4
Frecuencia (S)	24	48	48	24	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	30	0	30	30	5	10	0	15	15	20	15
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											
35											
36											
37											
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47											
48											
49	XX			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
50											
51											
52											

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CORTADORA PROGRAMABLE M1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : EN-099 - CORTADORA PROGRAMABLE M1  
 Año : 2020

Tarea	L1	L2	L4	E1	E3	E4	E5	E6	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Frecuencia (S)	24	24	48	48	48	24	24	24	24	24	24	24	48	24
Horas	1	0	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
Minutos	0	5	30	0	30	20	30	30	0	30	45	30	30	20
1														
2														
3														
4														
5														
6	XX	XX	XX	XX	XX		XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														
30	XX	XX				XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX		XX
31														
32														
33														
34														
35														
36														
37														
38														
39														
40														
41														
42														
43														
44														
45														
46														
47														
48														
49														
50														
51														
52														

Fuente: Software SM Plus pro®

- CORTADORA ULTRASONIC:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : EN-098 - CORTADORA ULTRASONIC  
 Año : 2020

Tarea	L4	E1	E3	E4	E5	E6	M2	M4	M5	M6	M9	I1
Frecuencia (S)	48	48	48	48	24	24	24	24	48	24	24	24
Horas	1	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	2
Minutos	30	0	30	0	30	30	30	30	30	15	30	0
1												
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
25												
26												
27												
28												
29												
30												
31												
32												
33												
34					XX	XX	XX	XX		XX	XX	XX
35												
36												
37												
38												
39												
40												
41												
42												
43												
44												
45												
46												
47												
48												
49												
50												
51												
52												

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CORTADORA FLEXICUT:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : SH-100 - CORTADORA FLEXICUT  
 Año : 2020

Tarea	L4	E1	E3	E4	E5	E6	M1	M2	M3	M4	M5	M6	I1
Frecuencia (S)	48	48	48	48	24	24	24	24	24	48	48	24	24
Horas	1	1	1	1	0	0	1	0	0	0	1	0	2
Minutos	30	0	0	0	30	30	0	30	45	30	30	15	30
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													
28													
29													
30													
31													
32													
33					XX	XX	XX	XX	XX			XX	XX
34													
35													
36													
37													
38													
39													
40													
41													
42													
43													
44													
45													
46													
47													
48													
49													
50													
51													
52													

Fuente: Software SM Plus pro®

- ELEVADOR MOTORES:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : M-106 - ELEVADOR MOTORES  
 Año : 2020

Tarea	L11	E1	E3	E4	E5	M6	M21	M22
Frecuencia (S)	48	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	5	30	30	20	15	10	30	10
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33								
34								
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41								
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49				XX	XX	XX	XX	XX
50								
51								
52								

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : M-106 - ELEVADOR MOTORES  
 Año : 2020

Tarea	M23
Frecuencia (S)	24
Horas	0
Minutos	30
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	XX
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	XX
50	
51	
52	

Fuente: Software SM Plus pro®



- **ESMERIL:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : MP-027 - ESMERIL  
 Año : 2020

Tarea	E3	E4	E5	M6	M25	M26
Frecuencia (S)	48	48	48	48	24	24
Horas	1	0	0	0	0	0
Minutos	0	15	15	10	20	15
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27	XX	XX	XX	XX	XX	XX
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						
51					XX	XX
52						

Fuente: Software SM Plus pro®

- **MÁQUINA PLANA #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : R-076 - MÁQUINA PLANA #1  
 Año : 2020

Tarea	L9	E3	E4	E5	M1	M6	M27
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	20
1							
2							
3	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27			XX	XX	XX	XX	XX
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

- **MÁQUINA PLANA #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : P-113 - MÁQUINA PLANA #2  
 Año : 2020

Tarea	L9	E3	E4	E5	M1	M6	M27
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	20
1							
2							
3							
4							
5	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29			XX	XX	XX	XX	XX
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

- **MÁQUINA PLANA #3:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : P-012 - MÁQUINA PLANA #3  
 Año : 2020

Tarea	L9	E3	E4	E5	M1	M6	M27
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	20
1							
2							
3	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27			XX	XX	XX	XX	XX
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

• **MÁQUINA PLANA #4:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : R-059 - MÁQUINA PLANA #4  
 Año : 2020

Tarea	L9	E3	E4	E5	M1	M6	M27
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	20
1							
2							
3							
4							
5							
6	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30			XX	XX	XX	XX	XX
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

- MÁQUINA PLANA #5:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : E-030 - MÁQUINA PLANA #5  
 Año : 2020

Tarea	L9	E3	E4	E5	M1	M6	M27
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	20
1							
2							
3							
4							
5	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29			XX	XX	XX	XX	XX
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

- MÁQUINA PLANA #6:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : R-075 - MÁQUINA PLANA #6  
 Año : 2020

Tarea	L9	E3	E4	E5	M1	M6	M27
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	20
1							
2							
3							
4							
5	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29			XX	XX	XX	XX	XX
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

• **PERFORADORA DE PERFIL PLUS:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : MP-084 - PERFORADORA PERFIL PLUS  
 Año : 2020

Tarea	L10	L13	E1	E3	E4	E16	M6	M13	M30	M33	M34	M35	I3
Frecuencia (S)	12	48	48	48	24	24	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
Minutos	5	40	20	30	10	20	15	10	15	0	15	30	10
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													
28	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
29													
30													
31													
32													
33													
34													
35													
36													
37													
38													
39													
40	XX												
41													
42													
43													
44													
45													
46													
47													
48													
49													
50													
51													
52	XX				XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX

Fuente: Software SM Plus pro®



• **SELLADORA ARES PLUS SLE:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : EN-107 - SELLADORA ARES PLUS 5000 SC  
 Año : 2020

Tarea	E1	E3	E4	E5	E6	E10	E13	E15	M4	M5	M6	M31	M32
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	48	24	24	24	24	24	4
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	50	30	20	20	20	15	30	15	50	15	15	30	10
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													
28	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
29													
30													
31													
32													XX
33													
34													
35													
36													XX
37													
38													
39													
40													XX
41													
42													
43													
44													XX
45													
46													
47													
48													XX
49													
50													
51													
52			XX	XX	XX	XX		XX	XX	XX	XX	XX	XX

Fuente: Software SM Plus pro®

- SIERRA INGLETEADORA #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : SH-104 - SIERRA INGLETEADOR A#1  
 Año : 2020

Tarea	L8	E3	E4	E5	E10	M6	M19	M20
Frecuencia (S)	24	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	10	15
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10		XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33								
34	XX			XX	XX	XX	XX	XX
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41								
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49								
50								
51								
52								

Fuente: Software SM Plus pro®

• **SIERRA INGLETEADORA #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : SH-114 - SIERRA INGLETEADORA #2  
 Año : 2020

Tarea	L8	E3	E4	E5	E10	M6	M19	M20
Frecuencia (S)	24	48	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	15	30	20	15	15	10	10	15
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10		XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33								
34	XX			XX	XX	XX	XX	XX
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41								
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49								
50								
51								
52								

Fuente: Software SM Plus pro®

- **SIERRA INGLETEADORA #3:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : S-112 - SIERRA INGLETEADORA #3  
 Año : 2020

Tarea	L8	E3	E4	E5	M6	M19	M20
Frecuencia (S)	24	48	48	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	10	30	20	15	10	10	15
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35	XX			XX	XX	XX	XX
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

- SIERRA SIN FIN:

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : EN-094 - SIERRA SIN FIN  
 Año : 2020

Tarea	L4	E3	E4	E5	M1	M5	M6
Frecuencia (S)	24	48	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	0	0	0
Minutos	25	30	10	15	20	15	15
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA ENROLLABLE #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : EN-080 - T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1  
 Año : 2020

Tarea	L11	E3	E4	E5	E12	M6	M21	M22	M23
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	5	30	20	15	0	10	30	10	30
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA ENROLLABLE #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : EN-079 - T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2  
 Año : 2020

Tarea	L11	E3	E4	E5	E12	M6	M21	M22	M23
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	5	30	20	15	0	10	30	10	30
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA PANEL #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : MM-081 - T. CONTROLADORA IMP PANEL #1  
 Año : 2020

Tarea	L11	E3	E4	E5	E12	M6	M21	M22	M23
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	5	30	20	15	0	10	30	10	30
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47									
48			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
49									
50									
51									
52									

Fuente: Software SM Plus pro®



• **T. CONTROLADORA PANEL #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : R-090 - T. CONTROLADORA IMP PANEL #2  
 Año : 2020

Tarea	L11	E3	E4	E5	E12	M6	M21	M22	M23
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	5	30	20	15	0	10	30	10	30
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47									
48			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
49									
50									
51									
52									

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA SHEER #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : MM-083 - T. CONTROLADORA IMP SHEER #1  
 Año : 2020

Tarea	L11	E3	E4	E5	E12	M6	M21	M22	M23
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	5	30	20	15	0	10	30	10	30
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
48									
49									
50									
51									
52									

Fuente: Software SM Plus pro®

• **T. CONTROLADORA SHEER #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : R-101 - REVISADORA DX-701 C SHEER #2  
 Año : 2020

Tarea	L11	E3	E4	E5	E12	M6	M21	M22	M23
Frecuencia (S)	48	48	24	24	24	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0	1	0	0	0	0
Minutos	5	30	20	15	0	10	30	10	30
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47			XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
48									
49									
50									
51									
52									

Fuente: Software SM Plus pro®

- **UNIDAD UPS:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTA DE MANTENIMIENTO  
 Máquina : E-022 - UNIDAD UPS  
 Año : 2020


Tarea	E9	E17	E18	E19
Frecuencia (S)	24	24	24	24
Horas	0	0	0	0
Minutos	30	40	15	15
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31	XX	XX	XX	XX
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				
51				
52				

Fuente: Software SM Plus pro®

## 6. RUTINAS DE MANTENIMIENTO

### • RUTINA LUBRICACIÓN – CIZALLA MANUAL #2:

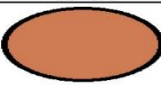
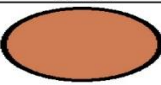
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : MU-041 - CIZALLA MANUAL #2  
 Año : 2020

Tarea	L12	
Frecuencia	24	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21	XX	
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45	XX	
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – COMPRESOR DE PISTÓN IWATA:**

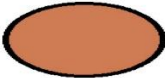
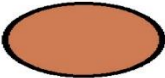
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : V-032 - COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP  
 Año : 2020

Tarea	L9	L10	
Frecuencia	24	4	
Cod. Escrito	CI CA	CI CA	
Cod. Gráfico			
Horas	0	0	
Minutos	30	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23	XX	XX	
24			
25			
26			
27		XX	
28			
29			
30			
31		XX	
32			
33			
34			
35		XX	
36			
37			
38			
39		XX	
40			
41			
42			
43		XX	
44			
45			
46			
47	XX	XX	
48			
49			
50			
51		XX	
52			

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – COMPRESOR DE PISTÓN PORTER CABLE:**

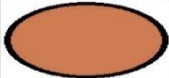
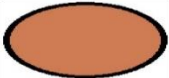
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : V-062 - COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP  
 Año : 2020

Tarea	L9	L10	
Frecuencia	24	4	
Cod. Escrito	CI CA	CI CA	
Cod. Gráfico			
Horas	0	0	
Minutos	30	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11	XX	XX	
12			
13			
14			
15		XX	
16			
17			
18			
19		XX	
20			
21			
22			
23		XX	
24			
25			
26			
27		XX	
28			
29			
30			
31		XX	
32			
33			
34			
35	XX	XX	
36			
37			
38			
39		XX	
40			
41			
42			
43		XX	
44			
45			
46			
47		XX	
48			
49			
50			
51		XX	
52			

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : V-103 - COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP  
 Año : 2020



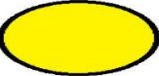

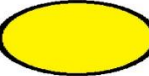
Tarea	L9	L10	
Frecuencia	24	4	
Cod. Escrito	CI CA	CI CA	
Cod. Gráfico			
Horas	0	0	
Minutos	30	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25	XX	XX	
26			
27			
28			
29		XX	
30			
31			
32			
33		XX	
34			
35			
36			
37		XX	
38			
39			
40			
41		XX	
42			
43			
44			
45		XX	
46			
47			
48			
49	XX	XX	
50			
51			
52			

Fuente: Software SM Plus pro®



• **RUTINA LUBRICACIÓN – CORTADORA PROGRAMABLE M1:**

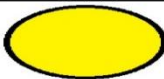

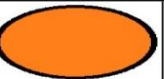
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : EN-099 - CORTADORA PROGRAMABLE M1  
 Año : 2020

Tarea	L1	L2	L3	L4	L7
Frecuencia	24	24	1	48	1
Cod. Escrito	TI AM	TI AM	CI AM	CI AZ	CI AM
Cod. Gráfico					
Horas	1	0	0	1	0
Minutos	0	5	15	30	10
1					
2					
3					
4					
5					
6	XX	XX	XX	XX	XX
7			XX		XX
8			XX		XX
9			XX		XX
10			XX		XX
11			XX		XX
12			XX		XX
13			XX		XX
14			XX		XX
15			XX		XX
16			XX		XX
17			XX		XX
18			XX		XX
19			XX		XX
20			XX		XX
21			XX		XX
22			XX		XX
23			XX		XX
24			XX		XX
25			XX		XX
26			XX		XX
27			XX		XX
28			XX		XX
29			XX		XX
30	XX	XX	XX		XX
31			XX		XX
32			XX		XX
33			XX		XX
34			XX		XX
35			XX		XX
36			XX		XX
37			XX		XX
38			XX		XX
39			XX		XX
40			XX		XX
41			XX		XX
42			XX		XX
43			XX		XX
44			XX		XX
45			XX		XX
46			XX		XX
47			XX		XX
48			XX		XX
49			XX		XX
50			XX		XX
51			XX		XX
52			XX		XX

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – CORTADORA ULTRASONIC:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : EN-098 - CORTADORA ULTRASONIC  
 Año : 2020

Tarea	L3	L4	L5	
Frecuencia	1	48	1	
Cod. Escrito	CI AM	CI AZ	CI NA	
Cod. Gráfico				
Horas	0	1	0	
Minutos	10	30	10	Ejecutante
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10	XX	XX	XX	
11	XX		XX	
12	XX		XX	
13	XX		XX	
14	XX		XX	
15	XX		XX	
16	XX		XX	
17	XX		XX	
18	XX		XX	
19	XX		XX	
20	XX		XX	
21	XX		XX	
22	XX		XX	
23	XX		XX	
24	XX		XX	
25	XX		XX	
26	XX		XX	
27	XX		XX	
28	XX		XX	
29	XX		XX	
30	XX		XX	
31	XX		XX	
32	XX		XX	
33	XX		XX	
34	XX		XX	
35	XX		XX	
36	XX		XX	
37	XX		XX	
38	XX		XX	
39	XX		XX	
40	XX		XX	
41	XX		XX	
42	XX		XX	
43	XX		XX	
44	XX		XX	
45	XX		XX	
46	XX		XX	
47	XX		XX	
48	XX		XX	
49	XX		XX	
50	XX		XX	
51	XX		XX	
52	XX		XX	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – ELEVADOR MOTORES:**

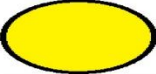

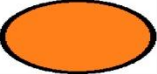
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : M-106 - ELEVADOR MOTORES  
 Año : 2020

Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	10	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25	XX	
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – CORTADORA FLEXICUT:**

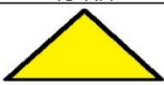
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : SH-100 - CORTADORA FLEXICUT  
 Año : 2020

Tarea	L3	L4	L5	
Frecuencia	1	48	1	
Cod. Escrito	CI AM	CI AZ	CI NA	
Cod. Gráfico				
Horas	0	1	0	
Minutos	10	30	10	Ejecutante
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9	XX	XX	XX	
10	XX		XX	
11	XX		XX	
12	XX		XX	
13	XX		XX	
14	XX		XX	
15	XX		XX	
16	XX		XX	
17	XX		XX	
18	XX		XX	
19	XX		XX	
20	XX		XX	
21	XX		XX	
22	XX		XX	
23	XX		XX	
24	XX		XX	
25	XX		XX	
26	XX		XX	
27	XX		XX	
28	XX		XX	
29	XX		XX	
30	XX		XX	
31	XX		XX	
32	XX		XX	
33	XX		XX	
34	XX		XX	
35	XX		XX	
36	XX		XX	
37	XX		XX	
38	XX		XX	
39	XX		XX	
40	XX		XX	
41	XX		XX	
42	XX		XX	
43	XX		XX	
44	XX		XX	
45	XX		XX	
46	XX		XX	
47	XX		XX	
48	XX		XX	
49	XX		XX	
50	XX		XX	
51	XX		XX	
52	XX		XX	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – SIERRA INGLETEADORA #1:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : SH-104 - SIERRA INGLETEADOR A#1  
 Año : 2020

Tarea	L8	
Frecuencia	24	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	XX	
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34	XX	
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – SIERRA INGLETEADORA #2:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : SH-114 - SIERRA INGLETEADORA #2  
 Año : 2020

Tarea	L8	
Frecuencia	24	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	XX	
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34	XX	
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – SIERRA INGLETEADORA #3:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : S-112 - SIERRA INGLETEADORA #3  
 Año : 2020

Tarea	L8	
Frecuencia	24	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	10	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11	XX	
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35	XX	
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – MÁQUINA PLANA #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : R-076 - MÁQUINA PLANA #1  
 Año : 2020

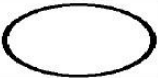
Tarea	L9	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3	XX	
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51	XX	
52		

Fuente: Software SM Plus pro®



• **RUTINA LUBRICACIÓN – MÁQUINA PLANA #2:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : P-113 - MÁQUINA PLANA #2  
 Año : 2020

Tarea	L9	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6	XX	
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – MÁQUINA PLANA #3:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : P-012 - MÁQUINA PLANA #3  
 Año : 2020

Tarea	L9	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3	XX	
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51	XX	
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – MÁQUINA PLANA #4**

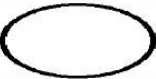
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : R-059 - MÁQUINA PLANA #4  
 Año : 2020

Tarea	L9	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3	XX	
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51	XX	
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – MÁQUINA PLANA #5:**

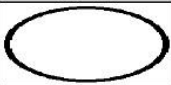
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : E-030 – MÁQUINA PLANA #5  
 Año : 2020

Tarea	L9	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	XX	
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – MÁQUINA PLANA #6:**

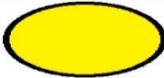
PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : R-075 - MÁQUINA PLANA #6  
 Año : 2020

Tarea	L9	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	CI BL	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	15	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	XX	
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – PERFORADORA DE PERFIL PLUS:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : MP-084 - PERFORADORA PERFIL PLUS  
 Año : 2020

Tarea	L3	
Frecuencia	1	
Cod. Escrito	CI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	10	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28	XX	
29	XX	
30	XX	
31	XX	
32	XX	
33	XX	
34	XX	
35	XX	
36	XX	
37	XX	
38	XX	
39	XX	
40	XX	
41	XX	
42	XX	
43	XX	
44	XX	
45	XX	
46	XX	
47	XX	
48	XX	
49	XX	
50	XX	
51	XX	
52	XX	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – SIERRA SIN FIN:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : EN-094 - SIERRA SIN FIN  
 Año : 2020

Tarea	L4	
Frecuencia	24	
Cod. Escrito	CI AZ	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	25	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30	XX	
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORA ENROLLABLE #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : EN-080 - T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1  
 Año : 2020


Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21	XX	
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®



• **RUTINA LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORA ENROLLABLE #2:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : EN-079 - T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2  
 Año : 2020

Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21	XX	
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORA PANEL #1:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : MM-081 - T. CONTROLADORA IMP PANEL #1  
 Año : 2020

Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24	XX	
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORA PANEL #2:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : R-090 - T. CONTROLADORA IMP PANEL #2  
 Año : 2020

Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24	XX	
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORA SHEER #1:**


PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : MM-083 - T. CONTROLADORA IMP SHEER #1  
 Año : 2020

Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23	XX	
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORA SHEER #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO DE LUBRICACIÓN  
 Máquina : R-101 - REVISADORA DX-701 C SHEER #2  
 Año : 2020

Tarea	L11	
Frecuencia	48	
Cod. Escrito	TI AM	
Cod. Gráfico		
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23	XX	
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – COMPRESOR DE PISTÓN IWATA:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : V-032 - COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP  
 Año : 2020

Tarea	M17	M18	
Frecuencia	1	1	
Horas	0	0	
Minutos	15	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10		1 D	
11		1 D	
12		1 D	
13	XX	1 D	
14	XX	1 D	
15	XX	1 D	
16	XX	1 D	
17	XX	1 D	
18	XX	1 D	
19	XX	1 D	
20	XX	1 D	
21	XX	1 D	
22	XX	1 D	
23	XX	1 D	
24	XX	1 D	
25	XX	1 D	
26	XX	1 D	
27	XX	1 D	
28	XX	1 D	
29	XX	1 D	
30	XX	1 D	
31	XX	1 D	
32	XX	1 D	
33	XX	1 D	
34	XX	1 D	
35	XX	1 D	
36	XX	1 D	
37	XX	1 D	
38	XX	1 D	
39	XX	1 D	
40	XX	1 D	
41	XX	1 D	
42	XX	1 D	
43	XX	1 D	
44	XX	1 D	
45	XX	1 D	
46	XX	1 D	
47	XX	1 D	
48	XX	1 D	
49	XX	1 D	
50	XX	1 D	
51	XX	1 D	
52	XX	1 D	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – COMPRESOR DE PISTÓN PORTER CABLE:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : V-062 - COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP  
 Año : 2020

Tarea	M17	M18	
Frecuencia	1	1	
Horas	0	0	
Minutos	15	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10	XX	1 D	
11	XX	1 D	
12	XX	1 D	
13	XX	1 D	
14	XX	1 D	
15	XX	1 D	
16	XX	1 D	
17	XX	1 D	
18	XX	1 D	
19	XX	1 D	
20	XX	1 D	
21	XX	1 D	
22	XX	1 D	
23	XX	1 D	
24	XX	1 D	
25	XX	1 D	
26	XX	1 D	
27	XX	1 D	
28	XX	1 D	
29	XX	1 D	
30	XX	1 D	
31	XX	1 D	
32	XX	1 D	
33	XX	1 D	
34	XX	1 D	
35	XX	1 D	
36	XX	1 D	
37	XX	1 D	
38	XX	1 D	
39	XX	1 D	
40	XX	1 D	
41	XX	1 D	
42	XX	1 D	
43	XX	1 D	
44	XX	1 D	
45	XX	1 D	
46	XX	1 D	
47	XX	1 D	
48	XX	1 D	
49	XX	1 D	
50	XX	1 D	
51	XX	1 D	
52	XX	1 D	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : V-103 - COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP  
 Año : 2020

Tarea	M17	M18	
Frecuencia	1	1	
Horas	0	0	
Minutos	15	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10		1 D	
11		1 D	
12	XX	1 D	
13	XX	1 D	
14	XX	1 D	
15	XX	1 D	
16	XX	1 D	
17	XX	1 D	
18	XX	1 D	
19	XX	1 D	
20	XX	1 D	
21	XX	1 D	
22	XX	1 D	
23	XX	1 D	
24	XX	1 D	
25	XX	1 D	
26	XX	1 D	
27	XX	1 D	
28	XX	1 D	
29	XX	1 D	
30	XX	1 D	
31	XX	1 D	
32	XX	1 D	
33	XX	1 D	
34	XX	1 D	
35	XX	1 D	
36	XX	1 D	
37	XX	1 D	
38	XX	1 D	
39	XX	1 D	
40	XX	1 D	
41	XX	1 D	
42	XX	1 D	
43	XX	1 D	
44	XX	1 D	
45	XX	1 D	
46	XX	1 D	
47	XX	1 D	
48	XX	1 D	
49	XX	1 D	
50	XX	1 D	
51	XX	1 D	
52	XX	1 D	

Fuente: Software SM Plus pro®



• **RUTINA MECÁNICA – CORTADORA FLEXICUT:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : SH-100 - CORTADORA FLEXICUT  
 Año : 2020

Tarea	M7	M8	M10	
Frecuencia	1	1	1	
Horas	0	0	0	
Minutos	10	10	10	Ejecutante
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7	XX	XX	XX	
8	XX	XX	XX	
9	XX	XX	XX	
10	XX	XX	XX	
11	XX	XX	XX	
12	XX	XX	XX	
13	XX	XX	XX	
14	XX	XX	XX	
15	XX	XX	XX	
16	XX	XX	XX	
17	XX	XX	XX	
18	XX	XX	XX	
19	XX	XX	XX	
20	XX	XX	XX	
21	XX	XX	XX	
22	XX	XX	XX	
23	XX	XX	XX	
24	XX	XX	XX	
25	XX	XX	XX	
26	XX	XX	XX	
27	XX	XX	XX	
28	XX	XX	XX	
29	XX	XX	XX	
30	XX	XX	XX	
31	XX	XX	XX	
32	XX	XX	XX	
33	XX	XX	XX	
34	XX	XX	XX	
35	XX	XX	XX	
36	XX	XX	XX	
37	XX	XX	XX	
38	XX	XX	XX	
39	XX	XX	XX	
40	XX	XX	XX	
41	XX	XX	XX	
42	XX	XX	XX	
43	XX	XX	XX	
44	XX	XX	XX	
45	XX	XX	XX	
46	XX	XX	XX	
47	XX	XX	XX	
48	XX	XX	XX	
49	XX	XX	XX	
50	XX	XX	XX	
51	XX	XX	XX	
52	XX	XX	XX	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – SIERRA INGLETEADORA #1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : SH-104 - SIERRA INGLETEADOR A#1  
 Año : 2020

Tarea	M10	
Frecuencia	4	
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	XX	
11		
12		
13		
14	XX	
15		
16		
17		
18	XX	
19		
20		
21		
22	XX	
23		
24		
25		
26	XX	
27		
28		
29		
30	XX	
31		
32		
33		
34	XX	
35		
36		
37		
38	XX	
39		
40		
41		
42	XX	
43		
44		
45		
46	XX	
47		
48		
49		
50	XX	
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – SIERRA INGLETEADORA #2:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : SH-114 - SIERRA INGLETEADORA #2  
 Año : 2020

Tarea	M10	
Frecuencia	4	
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	XX	
11		
12		
13		
14	XX	
15		
16		
17		
18	XX	
19		
20		
21		
22	XX	
23		
24		
25		
26	XX	
27		
28		
29		
30	XX	
31		
32		
33		
34	XX	
35		
36		
37		
38	XX	
39		
40		
41		
42	XX	
43		
44		
45		
46	XX	
47		
48		
49		
50	XX	
51		
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – SIERRA INGLETEADORA #3:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : S-112 - SIERRA INGLETEADORA #3  
 Año : 2020

Tarea	M10	
Frecuencia	4	
Horas	0	
Minutos	5	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11	XX	
12		
13		
14		
15	XX	
16		
17		
18		
19	XX	
20		
21		
22		
23	XX	
24		
25		
26		
27	XX	
28		
29		
30		
31	XX	
32		
33		
34		
35	XX	
36		
37		
38		
39	XX	
40		
41		
42		
43	XX	
44		
45		
46		
47	XX	
48		
49		
50		
51	XX	
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – CORTADORA PROGRAMABLE M1:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : EN-099 - CORTADORA PROGRAMABLE M1  
 Año : 2020

Tarea	M7	M8	
Frecuencia	1	1	
Horas	0	0	
Minutos	15	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6	XX	XX	
7	XX	XX	
8	XX	XX	
9	XX	XX	
10	XX	XX	
11	XX	XX	
12	XX	XX	
13	XX	XX	
14	XX	XX	
15	XX	XX	
16	XX	XX	
17	XX	XX	
18	XX	XX	
19	XX	XX	
20	XX	XX	
21	XX	XX	
22	XX	XX	
23	XX	XX	
24	XX	XX	
25	XX	XX	
26	XX	XX	
27	XX	XX	
28	XX	XX	
29	XX	XX	
30	XX	XX	
31	XX	XX	
32	XX	XX	
33	XX	XX	
34	XX	XX	
35	XX	XX	
36	XX	XX	
37	XX	XX	
38	XX	XX	
39	XX	XX	
40	XX	XX	
41	XX	XX	
42	XX	XX	
43	XX	XX	
44	XX	XX	
45	XX	XX	
46	XX	XX	
47	XX	XX	
48	XX	XX	
49	XX	XX	
50	XX	XX	
51	XX	XX	
52	XX	XX	

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – SIERRA SIN FIN:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : EN-094 - SIERRA SIN FIN  
 Año : 2020

Tarea	M36	
Frecuencia	3	
Horas	0	
Minutos	10	Ejecutante
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30	XX	
31		
32		
33	XX	
34		
35		
36	XX	
37		
38		
39	XX	
40		
41		
42	XX	
43		
44		
45	XX	
46		
47		
48	XX	
49		
50		
51	XX	
52		

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – CORTADORA ULTRASONIC:**

PANORAMA S.A.S  
 RUTINA DE MANTENIMIENTO MECANICA  
 Máquina : EN-098 - CORTADORA ULTRASONIC  
 Año : 2020

Tarea	M7	M8	
Frecuencia	1	1	
Horas	0	0	
Minutos	10	5	Ejecutante
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7	XX	XX	
8	XX	XX	
9	XX	XX	
10	XX	XX	
11	XX	XX	
12	XX	XX	
13	XX	XX	
14	XX	XX	
15	XX	XX	
16	XX	XX	
17	XX	XX	
18	XX	XX	
19	XX	XX	
20	XX	XX	
21	XX	XX	
22	XX	XX	
23	XX	XX	
24	XX	XX	
25	XX	XX	
26	XX	XX	
27	XX	XX	
28	XX	XX	
29	XX	XX	
30	XX	XX	
31	XX	XX	
32	XX	XX	
33	XX	XX	
34	XX	XX	
35	XX	XX	
36	XX	XX	
37	XX	XX	
38	XX	XX	
39	XX	XX	
40	XX	XX	
41	XX	XX	
42	XX	XX	
43	XX	XX	
44	XX	XX	
45	XX	XX	
46	XX	XX	
47	XX	XX	
48	XX	XX	
49	XX	XX	
50	XX	XX	
51	XX	XX	
52	XX	XX	

Fuente: Software SM Plus pro®

## 7. DESCRIPCIÓN DE TAREAS DE LAS RUTAS

### • AGFA ANAPURNA:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-004
NOMBRE DE LA MÁQUINA	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	8,00	0:20	1	TABLERO ELÉCTRICO PRINCIPAL DE LA MÁQUINA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	REALIZAR UNA BUENA LIMPIEZA, ELIMINANDO EL POLVO Y CUALQUIER SUCIEDAD AL INTERIOR DEL TABLERO.
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE CONEXIONES, AJUSTAR SI SE CONSIDERA NECESARIO
					N.A	TOMAR LECTURAS DE VOLTAJE Y CORRIENTE EN BREAKERS. VERIFICAR QUE SE ENCUENTREN OPERATIVOS.
	<b>E2</b>	REVISIÓN COMPUTADOR INDUSTRIAL	8,00	0:20	1	COMPUTADOR INDUSTRIAL PRINCIPAL DE LA MÁQUINA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	PRACTICAR UNA BUENA LIMPIEZA, TANTO EN SUS CONEXIONES COMO EN LA PANTALLA TÁCTIL (TOUCHSCREEN). REALIZAR PRUEBAS A LA PANTALLA TÁCTIL, VERIFICANDO SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO.
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	8,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE CABLE DE PODER, CHEQUEAR QUE EL ENCAUCHETADO NO SE ENCUENTRE FISURADO O DESGASTADO. REEMPLAZAR SI SE CONSIDERA NECESARIO.
	<b>E7</b>	REVISIÓN ENCODER	8,00	0:15	1	ENCODER CINTA TRANSPORTADORA DE TELA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	REALIZAR LIMPIEZA, VERIFICAR QUE EL ENCODER SE ENCUENTRE OPERANDO EN BUENAS CONDICIONES.
					N.A	CHEQUEAR Y AJUSTAR SUS CONEXIONES
	<b>E8</b>	REVISIÓN SERVOMOTORES	8,00	0:20	2	SERVOMOTORES
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	LIMPIEZA GENERAL. REVISAR ESTADO DE CONEXIONES DEL MOTOR, TOMAR LECTURAS DE CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA
					N.A	VERIFICAR QUE NO PRESENTE SOBRECALENTAMIENTO O RUIDOS ANORMALES
	<b>E9</b>	REVISIÓN TARJETAS ELECTRÓNICAS	8,00	0:20	2	TARJETAS ELECTRÓNICAS
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	ELIMINAR POLVO Y CUALQUIER TIPO DE SUCIEDAD. CHEQUEAR ESTADO DE CABLEADO, VERIFICAR Y AJUSTAR CONEXIONES DE PLC.
					N.A	VERIFICAR QUE EL VOLTAJE EN CADA UNO DE SUS COMPONENTES SEA EL INDICADO.
	<b>E11</b>	REVISIÓN LÁMPARAS DE SECADO	8,00	0:15	2	LÁMPARAS DE SECADO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:

Fuente: Software SM Plus pro®



**PANORAMA S.A.S**  
Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-004			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>INSTRUMENTACION</b>	<b>I3</b>	REVISIÓN Y VERIFICACIÓN DE MANÓMETROS	8,00	0:15	N.A	REVISIÓN Y AJUSTE DE CONEXIÓN, VERIFICAR QUE SE ENCUENTREN OPERATIVAS. CHEQUEAR HORAS DE USO DE CADA LÁMPARA , INFORMAR SI SE ENCUENTRA CERCANO AL TIEPO RECOMENDADO PARA SU CAMBIO (500 HORAS).
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	VERIFICAR QUE LOS MANÓMETROS SE ENCUENTREN OPERATIVOS Y EN BUEN ESTADO FÍSICO.
<b>LUBRICACION</b>	<b>L3</b>	LUBRICACIÓN DE BARRAS-GUÍAS DESLIZANTES	8,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	APLICAR UN POCO DE LUBRICANTE EN LAS GUÍAS DEL CABEZAL DE IMPRESIÓN
	<b>L8</b>	LUBRICAR PIÑONES	8,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	HACIENDO USO DE GRASA MULTIPROPÓSITO, LUBRICAR PIÑONES EXPUESTOS. ESPARCIR POR TODA LA SUPERFICIE DE MANERA UNIFORME
<b>MECANICA</b>	<b>M1</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	8,00	0:20	1	SISTEMA DE TRANSMISIÓN POR BANDA SINCRÓNICA CABEZAL DE IMPRESIÓN
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	LIMPIEZA GENERAL (CORREA Y POLEAS). VERIFICAR QUE LA CORREA NO SE ENCUENTRE ELONGADA, DESHILACHADA O DESDENTADA.
					N.A	CHEQUEAR QUE LAS POLEAS NO PRESENTEN GRIETAS O DESGASTE.
	<b>M4</b>	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO	8,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	CHEQUEAR ESTADO DE VÁLVULAS, MANGUERAS, UNIONES, RACORES Y DEMÁS ELEMENTOS NEUMÁTICOS.
					N.A	VERIFICAR MANGUERAS SISTEMA DE VACÍO DE LA MÁQUINA, UBICADO EN EL CABEZAL DE IMPRESIÓN.
	<b>M11</b>	REVISIÓN PIÑONES	8,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	LIMPIEZA GENERAL. CHEQUEAR QUE LOS PIÑONES NO PRESENTEN DESGASTE.
	<b>M12</b>	REVISIÓN CABEZAL DE TINTA	8,00	0:20	1	CABEZAL DE IMPRESIÓN
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	REALIZAR UNA BUENA LIMPIEZA A TODOS SUS COMPONENTES, VERIFICAR QUE NO PRESENTE GOTEIO DE TINTA O FUGAS DE AIRE.
					N.A	CHEQUEAR UNIONES Y RACORES, AJUSTAR DE SER NECESARIO

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CABINA DE PINTURA:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-108
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CABINA DE PINTURA

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN Y AJUSTE DE CONEXIONES ELÉCTRICAS, VERIFICAR ESTADO DE AISLAMIENTO EN CABLEADO, VERIFICAR CABLES SUELTOS Y CORREGIR SI ES NECESARIO.
	<b>E10</b>	REVISIÓN ILUMINACIÓN	24,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISAR NIVEL DE ILUMINACIÓN Y VERIFICAR QUE SE ENCUENTREN OPERATIVAS, DE SER NECESARIO PROCEDER CON EL CAMBIO.
	<b>E11</b>	REVISIÓN LÁMPARAS DE SECADO	24,00	0:10	10	LÁMPARAS INCANDESCENTES
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISAR SI EL NIVEL INCANDESCENCIA ES EL ADECUADO, DE ACUERDO A SU ESTADO, EVALUAR EL CAMBIO.
					N.A	- CHEQUEAR Y AJUSTAR CONEXIÓN ELÉCTRICA, VERIFICAR ESTADO DE AISLANTE O RECUBRIMIENTO ESTÉ EN BUENAS CONDICIONES, DE SER NECESARIO, REEMPLAZAR POR CABLE NUEVO.
<b>MECANICA</b>	<b>M4</b>	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO	24,00	0:20	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE MANGUERA, RACORES, UNIONES Y ACCESORIOS NEUMÁTICOS. AJUSTE Y REPARACIÓN DE POSIBLES FUGAS.
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	48,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE PAREDES Y CUBIERTAS, VERIFICAR QUE NO SE PRESENTE FILTRACIONES DE AGUA CUANDO LLUEVE.
	<b>M28</b>	REVISIÓN PISTOLA DE PINTURA	24,00	0:15	4	PISTOLAS CON SU RESPECTIVO DEPÓSITO DE PINTURA.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- EFECTUAR LIMPIEZA. CHEQUEAR ESTADO DE RACOR DE CONEXIÓN, BOQUILLA DE ASPERSIÓN, GATILLO DE ACCIONAMIENTO Y DEPÓSITO DE PINTURA. VERIFICAR SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO.
					N.A	- REVISIÓN DE LAS TRES PERILLAS REGULADORAS: DEL CAUDAL DEL AIRE, CAUDAL DE PINTURA Y DEL ÁNGULO DE ASPERSIÓN.
	<b>M29</b>	REVISIÓN VENTILADORES	24,00	0:30	1	VENTILADOR DE FLUJO AXIAL EXTRACTOR DE EXCESOS DE CONTAMINANTES POR PINTURA EN EL AIRE.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN DE SU MOTOR ELÉCTRICO, TOMAR LECTURAS DE CORRIENTE, INSPECCIÓN DE CALENTAMIENTO EXCESIVO, LIMPIEZA GENERAL Y AJUSTE DE CONEXIONES ELÉCTRICAS.
					N.A	- REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA CON SU INTERRUPTOR. CHEQUEAR EL ESTADO DE AISLAMIENTO DEL CABLE ELÉCTRICO, AJUSTAR Y/O CORREGIR SI ES NECESARIO.

Fuente: Software SM Plus pro®

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	P-108
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CABINA DE PINTURA

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
					N.A	- PRACTICAR LIMPIEZA A LOS ÁLABES, VERIFICAR QUE SE ENCUENTREN BALANCEADOS (VISUALMENTE) Y COMPROBAR QUE GIRE LIBREMENTE.

Fuente: Software SM Plus pro®

### • CIZALLA MANUAL:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MU-041
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CIZALLA MANUAL #2

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>LUBRICACION</b>	<b>L12</b>	LUBRICACIÓN PIVOTES DE ROTACIÓN	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- LUBRICAR LIGERAMENTE LOS PIVOTES O PUNTOS DE GIRO DE LA CIZALLA Y TODAS SUS PARTES MÓVILES.
<b>MECANICA</b>	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN DE PERNOS DE ANCLAJE, PERNOS DE SUJECIÓN DE CUCHILLAS, ETC. RETORQUEAR DE SER NECESARIO.
					N.A	- COMPROBACIÓN NIVEL DE LA CIZALLA.
	<b>M24</b>	REVISIÓN CUCHILLA DE CORTE	24,00	0:15	2	CUCHILLA SUPERIOR E INFERIOR.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- COMPRUEBE QUE LAS CUCHILLAS NO ESTÉN DESGASTADAS, REQUIERAN SER REEMPLAZADAS O AFILADAS.
					N.A	- INMOVILIZAR BRAZO DE LA CIZALLA PARA IMPEDIR BAJADA ACCIDENTAL DURANTE LA INTERVENCIÓN.

Fuente: Software SM Plus pro®

• **DESCRIPCIÓN DE TAREAS PARA TODOS LOS COMPRESORES:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-062			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	1:0	1	TABLERO ELÉCTRICO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE CONEXIONES
					N.A	- VERIFICAR CONTACTOR Y BREAKERS.
					N.A	- LIMPIEZA GENERAL.
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- AJUSTE TERMINALES DE BORNERA.
					N.A	- TOMAR CORRIENTE DE OPERACIÓN Y CHEQUEAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTOS.
<b>INSTRUMENTACION</b>	<b>I3</b>	REVISIÓN Y VERIFICACIÓN DE MANÓMETROS	24,00	0:20	2	MANÓMETRO TANQUE ALMACENAMIENTO + MANÓMETRO LÍNEA DE DISTRIBUCIÓN.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR QUE ESTÉN EN OPERACIÓN, QUE NO SE ENCUENTREN DAÑADOS O GOLPEADOS.
	<b>I4</b>	REVISIÓN PRESOSTATO	24,00	0:15	1	PRESOSTATO TANQUE
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- INSPECCIÓN VISUAL.
					N.A	- VERIFICAR QUE SE ENCUENTRE OPERANDO.
					N.A	- LIMPIEZA.
					N.A	
					N.A	
<b>LUBRICACION</b>	<b>L9</b>	CAMBIO ACEITE CÁRTER	24,00	0:30	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- DRENAR ACEITE USADO Y VERTER ACEITE NUEVO (SAE 10W-30) HACIENDO USO DE UN EMBUDO.
<b>MECANICA</b>	<b>M1</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	24,00	0:30	1	SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA AL CARTER DEL CABEZOTE DE COMPRESIÓN.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE POLEAS Y CORREAS, QUE NO PRESENTEN DESGASTE, DEALINEACIÓN O DISTENSIÓN.
					N.A	- TENSIONAR O ALINEAR DE SER NECESARIO.
					N.A	- LIMPIEZA GENERAL.
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:5	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN PERNOS DE ANCLAJE TANQUE, MOTOR Y CABEZOTE DE COMPRESIÓN.
					N.A	- REVISAR ESTADO DE GUARDA.
	<b>M13</b>	REVISIÓN DEPÓSITOS Y TANQUES	24,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE FUGAS, ESTADO DE SOLDADURAS Y AUSENCIA DE CORROSIÓN.
	<b>M14</b>	REVISIÓN CABEZOTE DE COMPRESIÓN	24,00	1:0	1	CABEZOTE DE COMPRESIÓN DE DOBLE PISTÓN
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISAR AUSENCIA DE RUIDOS ANORMALES.
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE FUGAS DE AIRE O ACEITE
	<b>M15</b>	CAMBIO FILTRO DE AIRE	24,00	0:15	1	FILTRO DE AIRE SUCCIÓN PISTÓN

Fuente: Software SM Plus pro®

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-062
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M16</b>	REVISIÓN UNIDAD MANTENIMIENTO NEUMÁTICO	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- RETIRAR FILTRO ANTERIOR Y ENSAMBLE DE UN FILTRO NUEVO Y LIMPIO.
					1	UNIDAD DE MANTENIMIENTO NEUMÁTICA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN FUGAS DE AIRE, REGULADOR DE PRESIÓN Y FILTRO DE LÍNEA.

Fuente: Software SM Plus pro®

- ESMERIL:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-027
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ESMERIL

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	1:0	1	MOTOR ELÉCTRICO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- RETIRAR TAPA BORNERA
					N.A	- AJUSTE DE TERMINALES BORNERA
					N.A	- TOMAR AMPERAJE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTOS DEL MOTOR.
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	48,00	0:15	1	INTERRUPTOR ENCENDIDO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	48,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEO ESTADO DE CABLEADO Y CONEXIONES
<b>MECANICA</b>	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	48,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE PERNOS DE SUJECCIÓN Y ANCLAJE, RETORQUEAR SI ES NECESARIO.
	<b>M25</b>	REVISIÓN DISCO ABRASIVO	24,00	0:20	2	DISCOS ABRASIVOS
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR QUE LOS DISCOS NO PRESENTEN GRIETAS O MATERIAL AÑADIDO.
					N.A	- VERIFICAR ALINEACIÓN DE LA PIEDRA ABRASIVA.
					N.A	- VERIFICAR QUE SE ENCUENTREN DEBIDAMENTE SUJETADAS.
	<b>M26</b>	REVISIÓN GUARDAS DE SEGURIDAD	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CEQUEAR ESTADO DE TORNILLERÍA, QUE SE ENCUENTRE COMPLETA Y BIEN SUJETADA.

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CORTADORA PROGRAMABLE M1:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	1:0	1	TABLERO ELÉCTRICO PRINCIPAL
					N.A	- REVISIÓN DE ESTADO DE LOS 3 VARIADORES DE VELOCIDAD, LIMPIEZA Y AJUSTE DE CONEXIONES.
					N.A	- REVISAR ESTADO DE PLC LIMPIEZA Y AJUSTE DE TERMINALES.
					N.A	- LIMPIEZA Y RETORQUEO DE TERMINALES.
					N.A	- LIMPIEZA Y REVISIÓN DE ELEMENTOS DE MANIOBRA, PROTECCIÓN Y CONTROL.
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	3	MOTOR MOVIMIENTO EN X + MOTOR MOVIMIENTO EN Y + MOTOR RODILLOS SIST. EMBOBINADO
					N.A	- QUITAR TAPA BORNERA
					N.A	- AJUSTE DE TERMINALES BORNERA
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO RODAMIENTOS CON FONENDOSCOPIO.
					N.A	- TOMAR AMPERAJE DE OPERACIÓN Y CHEQUEAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- LIMPIEZA DE VENTILADOR
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:30	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN CABLEADO Y CONEXIONES
	<b>E6</b>	REVISIÓN SENSORES	24,00	0:30	4	SENSORES INDUCTIVOS
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DEL CABLE
					N.A	- REVISAR QUE SE ENCUENTRE OPERATIVO
					N.A	- LIMPIEZA
<b>LUBRICACION</b>	<b>L1</b>	LUBRICACIÓN DE EJES	24,00	1:0	4	EJES POLEAS SIST. DE TRANSMISIÓN POR BANDAS EJE X
					N.A	- LUBRICACIÓN MANUAL CON GRASA
	<b>L2</b>	LUBRICACIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS	24,00	0:5	2	CHUMACERAS EJE Y
					N.A	- LUBRICAR CON ENGRASADORA MANUAL.
<b>MECANICA</b>	<b>M1</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	24,00	1:0	3	2 REDUCTORES EJE X + REDUCTOR EMBOBINADO
					N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO Y APLICAR ACEITE NUEVO
					4	2 SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA SINCRÓNICA TRASLADO EJE X + TRANSM. POR BANDA EMBOBINADO DE TELA + SIST. TRASLACIÓN CABEZAL EJE Y
					N.A	- LIMPIEZA CORREAS Y CANALES DE POLEAS, PROCURAR QUE QUEDEN LIBRES DE ACEITE.
<b>MECANICA</b>	<b>M1</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	24,00	1:0	N.A	- REVISIÓN ESTADO DE CORREAS PLANAS DENTADAS, QUE NO SE ENCUENTRE DESDENTADA NI PRESENTE DESGASTE.
					N.A	- INSPECCIÓN POLEAS, OBSERVAR INDICIOS DE DESGASTE.
	<b>M2</b>	REVISIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS	24,00	0:30	6	2 CHUMACERAS EJE X + 4 RODAMIENTOS DE LAS POLEAS DENTADAS.
					N.A	- CHEQUEO ESTADO DE RODAMIENTOS, CAMBIAR SI ES NECESARIO.
<b>MECANICA</b>	<b>M3</b>	REVISIÓN CABEZA DE CORTE	24,00	0:45	1	CABEZA DE CORTE
					1	CABEZA DE CORTE

Fuente: Software SM Plus pro®

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M4</b>	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO	24,00	0:30	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR FUGAS NEUMÁTICAS EN CILINDRO, MANGUERAS Y RACORES SIST. ELEVACIÓN CUCHILLA Y ELECTROVÁLVULA.
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTOS.
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE MEC. DE GIRO.
					1	UNIDAD DE MANTENIMIENTO NEUMÁTICO.
					5	CILINDROS NEUMÁTICOS PRENSATELA.
					N.A	- CHEQUEAR FUGAS Y CORREGIR DE SER NECESARIO
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE MANGUERAS Y RACORES.
	<b>M5</b>	REVISIÓN REDUCTORES	48,00	0:30	2	REDUCTOR EJE X + REDUCTOR RODILLOS EMBOBINADO DE TELA.
					N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE FUGAS DE ACEITE
					N.A	- LIMPIEZA GENERAL
					N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE RUIDOS EXTRAÑOS.
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:20	N.A	- REVISIÓN QUE TORNILLERÍA Y ANCLAJES SE ENCUENTREN COMPLETOS, RETORQUEAR DE SER NECESARIO.

Fuente: Software SM Plus pro®

## • UNIDAD UPS:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	E-022
NOMBRE DE LA MÁQUINA	UNIDAD UPS

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E9</b>	REVISIÓN TARJETAS ELECTRÓNICAS	24,00	0:30	1	TARJETA ELECTRÓNICA PRINCIPAL
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: ELIMINAR CUALQUIER TIPO DE SUCIEDAD HACIENDO USO DE LIMPIACONTACTOS, CHEQUEAR ESTADO DE CONEXIONES, AJUSTAR DE SER NECESARIO.
	<b>E17</b>	REVISIÓN BATERÍAS	24,00	0:40	20	BATERÍAS DE DISTRIBUCIÓN
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: PRACTICAR UNA BUENA LIMPIEZA, REVISIÓN Y AJUSTE DE BORNES Y CONEXIONES.
					N.A	TOMAR LECTURAS DE VOLTAJE Y CORRIENTE A LA ENTRADA EN CADA UNA DE SUS FASES (FASE A, FASE B, FASE C). TOMAR LECTURA DE TEMPERATURA.
					N.A	TOMAR LECTURA DE VOLTAJE Y CORRIENTE TOTAL DE LAS BATERÍAS.
					N.A	REALIZAR PRUEBAS DE BATERÍAS, PRUEBAS EN VACÍO Y CON CARGA.
	<b>E18</b>	REVISIÓN CARGADOR BATERÍAS	24,00	0:15	1	CARGADOR DE BATERÍAS
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	LIMPIEZA GENERAL A SUS COMPONENTES / AJUSTAR Y VERIFICAR ESTADO DE CONEXIONES.
					N.A	TOMAR LECTURA DE VOLTAJE Y CORRIENTE QUE ENTREGA A LAS BATERÍAS. / REALIZAR PRUEBA DE CARGADOR
	<b>E19</b>	REVISIÓN VENTILADORES ELECTRÓNICOS	24,00	0:15	4	VENTILADORES ELECTRÓNICOS
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: LIMPIEZA GENERAL / VERIFICAR ESTADO DE CONEXIONES, AJUSTAR SI SE REQUIERE. / CHEQUEAR ESTADO DE ÁLABES / VERIFICAR QUE GIRE LIBREMENTE Y QUE LA SALIDA DE AIRE NO ESTÉ OBSTRUIDA.

• **ELEVADOR MOTORES:**

PANORAMA S.A.S

22/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	M-106
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ELEVADOR MOTORES

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	0:30	1	TABLERO ELÉCTRICO PRINCIPAL DE LA MÁQUINA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE BREAKERS, BORNERAS, Y ELEMENTOS DE MANIOBRA, PROTECCIÓN Y CONTROL
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO SISTEMA DE TRANSMISIÓN POR CADENA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	LIMPIEZA GENERAL. TOMAR LECTURA DE CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA. VERIFICAR UE NO PRESENTE SOBRECALENTAMIENTO NI RUIDOS EXTRAÑOS.
					N.A	CHACQUEAR ESTADO DE RODAMIENTOS CON FONENDOSCOPIO PARA ESCUCHAR RODAMIENTOS.
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE CONEXIONES EN BORNERA, AJUSTAR DE SER NECESARIO.
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	24,00	0:20	1	CONTROL REMOTO O PEDAL, O EN SU DEFECTO AMBOS.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	EFFECTUAR UNA BUENA LIMPIEZA A SUS COMPONENTES, VERIFICAR QUE EL CONTROL O EL PEDAL FUNCIONEN CORRECTAMENTE. REVISAR CONTACTOS Y ESTADO DE CONEXIÓN EN EL CASO DEL PEDAL. REVISAR BOTONERA EN EL CASO DEL CONTROL
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	REVISIÓN DE CABLE DE PODER Y CLAVIJA. VERIFICAR QUE EL ENCAUCHETADO DEL CABLE NO SE ENCUENTRE RASGADO O CORTADO. REEMPLAZAR DE SER NECESARIO
<b>MECANICA</b>	<b>M21</b>	REVISIÓN SIST. DE TRANSMISIÓN POR CADENA	24,00	0:30	2	SISTEMAS DE TRANSMISIÓN POR CADENA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	CHEQUEAR ESTADO DE LA CADENA Y LOS PIÑONES, VERIFICAR QUE NO PRESENTEN DESGASTE
					N.A	RETIRAR EXCESO DE POLVO O SUCIEDAD EN LA CADENA
					N.A	CHEQUEAR QUE LOS TOPES DE LA CADENA CUMPLAN CON SU FUNCIÓN ACCIONANDO LOS FINALES DE CARRERA
	<b>M22</b>	REVISIÓN BRAZO HORIZONTAL	24,00	0:10	1	BRAZO HORIZONTAL DE ELEVACIÓN PERSIANAS
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	REVISIÓN SOPORTES PARA PERSIANAS, VERIFICANDO QUE NO PRESENTEN DESGASTE EN EL ELEMENTO DE FIJACIÓN CON EL BRAZO HORIZONTAL. AJUSTAR O CAMBIAR DE SER NECESARIO
					N.A	CHEQUEO SISTEMA DE ELEVACIÓN DEL BRAZO (ANCLAJE CON LA CADENA)

Fuente: Software SM Plus pro®



SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	M-106
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ELEVADOR MOTORES

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M23</b>	REVISIÓN BARRAS Y GUÍAS	24,00	0:30	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	REVISIÓN Y LIMPIEZA DE GUÍAS VERTICALES. CHEQUEAR ESTADO DE ORINGS, REALIZAR SU CAMBIO DE SER NECESARIO

Fuente: Software SM Plus pro®

## • DESCRIPCIÓN DE TAREAS PARA TODAS LAS SIERRAS INGLETEADORAS:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-104
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADOR A#1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- TOMAR CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- VERIFICAR QUE NO EXISTA SOBRECALENTAMIENTO.
					N.A	- CHEQUEO ESTADO DE RODAMIENTOS
					N.A	- LIMPIEZA, RETIRAR RESTOS DE POLVO Y VIRUTA
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	48,00	0:20	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN INTERRUPTOR ACCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE CABLES Y CONEXIONES
<b>LUBRICACION</b>	<b>E10</b>	REVISIÓN ILUMINACIÓN	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEO CINTA LED
					N.A	- CHEQUEO ESTADO DE CONEXIÓN CINTA LED
	<b>L8</b>	LUBRICAR PIÑONES	24,00	0:15	1	ENGRANAJE CÓNICO TRANSMISIÓN POTENCIA A DISCO DE CORTE
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
<b>MECANICA</b>	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN DE TORNILLERÍA Y ANCLAJES
					N.A	- RETORQUEAR DE SER NECESARIO
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE GUARDA DE SEGURIDAD
	<b>M19</b>	REVISIÓN RESORTES	24,00	0:10	1	RESORTE A TORSIÓN
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE DEFORMACIONES EXCESIVAS
	<b>M20</b>	REVISIÓN ESCOBILLAS	24,00	0:15	2	ESCOBILLAS DE CARBONO
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE DESGASTE ESCOBILLAS
					N.A	- CAMBIAR DE SER NECESARIO

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CORTADORA FLEXICUT:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	1:0	1	TABLERO ELÉCTRICO PRINCIPAL
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE PLC, VARIADOR, CONTACTOR.
					N.A	- RETORQUEO DE TERMINALES
					N.A	- LIMPIEZA Y ESTADO DE CONEXIONES
					N.A	- LIMPIEZA GENERAL
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	1:0	1	MOTOR ELÉCTRICO TRASLACIÓN CARRO CORTADOR
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTOS, CAMBIAR DE SER NECESARIO
					N.A	- TOMAR LECTURAS DE CORRIENTE DE OPERACIÓN, Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- LIMPIEZA VENTILADOR
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	48,00	1:0	N.A	- REVISIÓN ESTADO DE INTERRUPTORES RAZANTES Y DE MULETILLA DEL PANEL DE CONTROL
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:30	N.A	- REVISIÓN DE CABLEADO Y CONEXIONES
	<b>E6</b>	REVISIÓN SENSORES	24,00	0:30	3	PAR DE SENSORES ÓPTICOS + 2 SENSORES INDUCTIVOS
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DEL CABLE
					N.A	- REVISAR QUE SE ENCUENTRE OPERATIVO
					N.A	- LIMPIEZA
<b>LUBRICACION</b>	<b>L4</b>	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	48,00	1:30	1	REDUCTOR TRASLACIÓN CARRO CORTADOR
					N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO Y VERTER ACEITE NUEVO
					N.A	- ASEGURARSE QUE ESTÉ LIMPIO ANTES DE UTILIZAR EL ACEITE NUEVO
					N.A	- LIMPIEZA GENERAL
<b>MECANICA</b>	<b>M1</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	24,00	1:0	2	SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA SINCRÓNICA TRASLACIÓN CARRO CORTADOR + SIST. TRANSMISIÓN BANDA SINCRÓNICA APOYO DISCO DE CORTE.
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE POLEAS
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE CORREAS DE TRANSMISIÓN Y CORREA FIJA PLANA DENTADA, VERIFICAR ESTADO DE DESGASTE.
					N.A	- LIMPIEZA DE TODO EL SISTEMA
	<b>M2</b>	REVISIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS	24,00	0:30	11	4 RODAMIENTOS DE CARRO CORTADOR + 4 DE RODILLOS EMBOBINADORES DE TELA + 2 RODAMIENTOS GUÍA SUPERIOR PRENSATELA + 1 RODAMIENTO DISCO DE CORTE.
					N.A	- CHEQUEAR QUE NO ESTÉN PEGADOS O CASCADOS.
	<b>M3</b>	REVISIÓN CABEZA DE CORTE	24,00	0:45	1	CARRO CORTADOR
					N.A	- CHEQUEAR FUGAS DE AIRE EN ACTUADORES SIST. DE CORTE POR ULTRASONIDO

Fuente: Software SM Plus pro®

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M4</b>	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO	48,00	0:30	N.A	- CHEQUEO DE FUGAS EN MANGUERAS Y RACORES.
					6	1 REGULADOR A LA ENTRADA + 1 REGULADOR DE TRABAJO + 2 CILÍNDROS NEUMÁTICOS PRENSATELA + 1 CILÍNDRO NEUMÁTICO SIST. DE CORTE ULTRASONIDO + 1 ELECTROVÁLVULA
	<b>M5</b>	REVISIÓN REDUCTORES	48,00	1:30	N.A	- CHEQUEO DE FUGAS EN MANGUERAS Y RACORES
					1	REDUCTOR TRASLACIÓN CARRO CORTADOR
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:15	N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE FUGAS DE ACEITE Y RUIDOS EXTRAÑOS.
					N.A	- VERIFICAR QUE LA TORNILLERÍA ESTÉ COMPLETA, RETORQUEAR DE SER NECESARIO.
					N.A	- REVISIÓN DE BASTIDOR Y PATAS SOPORTE

Fuente: Software SM Plus pro®

## • DESCRIPCIÓN DE TAREAS PARA TODAS LAS MÁQUINAS PLANAS:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-076
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR PRINCIPAL DE LA MÁQUINA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE SOBRE CALENTAMIENTO Y/O RUIDOS EXTRAÑOS
					N.A	- TOMAR CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	24,00	0:20	N.A	- LIMPIEZA GENERAL
					2	INTERRUPTOR PRINCIPAL + PEDAL ACCIONADOR DEL MOTOR.
<b>LUBRICACION</b>	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN DE CABLE DE POTENCIA, CLAVIJAS Y TOMACORRIENTE
	<b>L9</b>	CAMBIO ACEITE CÁRTER	48,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- DRENAR ACEITE USADO EN EL CÁRTER DE LA MÁQUINA Y VERTER EL ACEITE NUEVO.
					N.A	- REMOVER SUCIEDAD TANTO DEL CÁRTER COMO DEL FILTRO.
					N.A	
<b>MECANICA</b>	<b>M1</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	24,00	0:15	1	SIST. DE TRANSMISIÓN POR BANDA PPAL
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE SIGNOS DE DESGASTE EN LAS CORREAS
					N.A	- VERIFICAR LA CORRECTA TENSIÓN DE LAS CORREAS.
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:10	N.A	- VERIFICAR ALINEACIÓN Y ESTADO DE POLEAS.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
	<b>M27</b>	REVISIÓN COMPONENTES COSTURA	24,00	0:20	N.A	- VERIFICAR QUE LA TORNILLERÍA SE ENCUENTRE COMPLETA, RETORQUEAR SI ES NECESARIO.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- ELIMINAR SUCIEDAD O PRESENCIA DE RESTOS DE HILO.
					N.A	- CHEQUEAR SINCRONIZACIÓN DE AGUJA CON GANCHO GIRATORIO, VERIFICAR QUE EL GANCHO NO SE ENCUENTRE DETERIORADO O GASTADO.
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE CAJA BOBINA, DIENTES, AGUJA, TENSOR DE HILO

• **PERFORADORA DE PERFIL PLUS:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-084
NOMBRE DE LA MÁQUINA	PERFORADORA PERFIL PLUS

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	0:20	1	TABLERO DE CONTROL ELÉCTRICO PRINCIPAL
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: ELIMINAR POLVO ACEITEO CUALQUIER TIPO DE SUCIEDAD EN EL TABLERO.
					N.A	- AJUSTE Y RETORQUEO DE CONEXIONES EN BORNERAS, CHEQUEAR ESTADO DE PLC, CONTACTOR, RELÉ TÉRMICO.
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO BOMBA HIDRÁULICA.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- LIMPIEZA, ELIMINAR RESTOS DE ACEITE O GRASA.
					N.A	- TOMAR LECTURA DE CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE RODAMIENTOS CON FONENDOSCOPIO PARA ESCUCHAR RODAMIENTOS.
					N.A	- CHEQUEAR Y AJUSTAR CONEXIONES BORNERA DE MOTOR.
					N.A	- ASEGURARSE QUE NO PRESENTA TEMPERATURA DE TRABAJO EXCESIVA, VERIFICAR TAMBIÉN QUE NO PRESENTE DEMASIADA VIBRACIÓN.
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	24,00	0:10	2	BOTONERA ENCENDIDO SISTEMA HIDRÁULICO + 1 PEDAL ACCIONAMIENTO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: VERIFICAR ESTADO DE CONEXIONES, AJUSTAR DE SER NECESARIO, REVISIÓN ESTADO DE INTERRUPTOR DE MULETILLA.
					N.A	- VERIFICAR FUNCIONALIDAD DE PEDAL DE ACCIONAMIENTO PARA AMBOS TROQUELES.
	<b>E16</b>	REVISIÓN ELECTROVÁLVULAS	24,00	0:20	2	ELECTROVÁLVULAS SIST. HIDRÁULICO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: LIMPIEZA GENERAL, CHEQUEAR ESTADO DE CONEXIONES Y VERIFICAR QUE SE ENCUENTREN OPERATIVAS.
<b>INSTRUMENTACION</b>	<b>I3</b>	REVISIÓN Y VERIFICACIÓN DE MANÓMETROS	24,00	0:10	1	MANÓMETRO LÍNEA DE DESCARGA DE LA BOMBA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: VERIFICAR QUE SE ENCUENTRE EN OPERACIÓN, QUE NO ESTÉ DAÑADO NI GOLPEADO.
<b>LUBRICACION</b>	<b>L10</b>	REVISIÓN NIVEL DE ACEITE	12,00	0:5	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: VERIFICAR EN LA MIRILLA DEL TANQUE HIDRÁULICO, QUE EL NIVEL DE ACEITE SEA EL INDICADO.
	<b>L13</b>	CAMBIO DE ACEITE HIDRÁULICO	48,00	0:40	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: DESTAPAR DRENAJE DE TANQUE HIDRÁULICO PARA QUE SALGA EL ACEITE VIEJO, POSTERIORMENTE VERTER ACEITE NUEVO HASTA DONDE INDIQUE LA MIRILLA. APROX 35 LITROS.
<b>MECANICA</b>	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: VERIFICAR ESTADO DE MESA SOPORTE, ESTADO DE TORNILLERÍA QUE SE ENCUENTRE COMPLETA Y RETORQUEAR DE SER NECESARIO.
					N.A	- VERIFICAR NIVEL MESA DE CORTE.
	<b>M13</b>	REVISIÓN DEPÓSITOS Y TANQUES	24,00	0:10	1	TANQUE SISTEMA HIDRÁULICO

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

21/07/2020

## Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-084			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	PERFORADORA PERFIL PLUS			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M30</b>	CHEQUEO SISTEMA HIDRÁULICO	24,00	0:15	N.A	- ACTIVIDADES A REALIZAR: VERIFICAR ESTADO DE SOLDADURA, AUSENCIA DE FUGAS Y AUSENCIA DE CORROSIÓN.
					1	SISTEMA HIDRÁULICO PRINCIPAL DE LA MÁQUINA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- LIMPIEZA GENERAL AL SISTEMA
					N.A	- LÍNEAS HIDRÁULICAS (TUBERÍA Y MANGUERAS): REVISAR ESTADO DE LAS MANGUERAS, COMPROBAR QUE NO PRESENTEN GRIETAS O FUGAS Y QUE NO SE ENCUENTREN TOSTADAS, DE SER ASÍ, PROCEDER CON EL CAMBIO.
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE TUBERÍA DE SUCCIÓN Y DESCARGA DE LA BOMBA, QUE NO PRESENTE FUGAS.
	<b>M33</b>	REVISIÓN CILINDROS HIDRÁULICOS	24,00	1:0	N.A	- VERIFICAR ESTADO DE ACOPLES, RACORES Y GRAFAS, COMPROBAR QUE NO EXISTAN FUGAS.
					2	CILINDROS HIDRÁULICOS SISTEMA DE CORTE
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- LIMPIEZA DE TODO EL SISTEMA.
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE CILINDRO Y VÁSTAGO, Y COMPRUEBE LA NO PRESENCIA DE FUGAS POR LAS EMPAQUETADURAS.
					N.A	- REVISIÓN ELEMENTO DE ACOUPLE A PLACA DE TROQUEL, REVISIÓN ROSACA DEL PORTAMATRIZ.
	<b>M34</b>	REVISIÓN TROQUELES	24,00	0:15	5	TROQUELES DE CORTE
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	VERIFICAR AUSENCIA DE DESGASTE Y ESTADO DE FILO DE TROQUEL.
	<b>M35</b>	REVISIÓN DE BOMBAS	24,00	0:30	1	BOMBA SISTEMA HIDRÁULICO
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: CHEQUEAR CORRECTA OPERACIÓN, ASEGURARSE QUE NO PRESENTE RUIDOS EXTRAÑOS O FUGAS EN LOS EMPAQUES.

Fuente: Software SM Plus pro®

• **SELLADORA ARES PLUS SLE:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-107			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	0:50	1	TABLERO ELÉCTRICO PRINCIPAL
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE PLC CONTACTORES, BREAKERS, CORRECTOR FACTOR DE POTENCIA, FUSIBLES. LIMPIAR Y AJUSTAR DE SER NECESARIO.
					N.A	- RETORQUEO DE TERMINALES
					N.A	- REVISIÓN DE ELEMENTOS DE MANIOBRA, PROTECCIÓN Y CONTROL
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO RAMPA DOBLADOR
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- TOMAR CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE RODAMIENTOS
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE SOBRECALENTAMIENTO
					N.A	- CHEQUEAR CONEXIONES BORNERA
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	24,00	0:20	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN DE INTERRUPTORES RAZANTES ON/OFF, PULSADORES, PAROS DE EMERGENCIA, CABLE DE SEGURIDAD.
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:20	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN CABLE DE PODER Y CONJUNTO TOMA Y CLAVIJAS
	<b>E6</b>	REVISIÓN SENSORES	24,00	0:20	2	SENSORES ÓPTICOS (EMISOR Y RECEPTOR) DE SEGURIDAD PARA EL OPERARIO.
					N.A	- REALIZAR LIMPIEZA AJUSTAR LA CONEXIÓN Y COMPROBAR SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO.
	<b>E10</b>	REVISIÓN ILUMINACIÓN	24,00	0:15	2	CINTAS LED
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- COMPROBAR QUE TODOS LOS SEGMENTOS DE LA CINTA LED ESTÉN OPERATIVOS, DE ACUERDO AL ESTADO, CONSIDERAR SU CAMBIO.
					N.A	- AJUSTAR LA CONEXIÓN ELÉCTRICA DE LA CINTA LED
	<b>E13</b>	CHEQUEO TRANSFORMADORES	48,00	0:30	2	TRANSFORMADORES ALIMENTACIÓN MÁQUINA 220-400 V
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- TOMAR LECTURA DE VOLTAJE EN EL PRIMARIO SECUNDARIO
					N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE RUIDOS EXTRAÑOS Y SOBRECALENTAMIENTO
	<b>E15</b>	CHEQUEO PANTALLA DE DIÁLOGO	24,00	0:15	1	PANTALLA DE DIÁLOGO COMANDOS PRINCIPALES
					N.A	- ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- LIMPIEZA, REVISIÓN DE CONEXIÓN Y REALIZAR PRUEBAS EN PANTALLA TÁCTIL.
<b>MECANICA</b>	<b>M4</b>	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO	24,00	0:50	1	ELECTROVÁLVULA
					3	REGULADORES DE PRESIÓN
						FOLDER+WELDER+FRONT

Fuente: Software SM Plus pro®

**PANORAMA S.A.S**  
Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-107			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
					22	14 CILINDROS NEUMÁTICOS CABEZAL SOLDADOR+PRENSATELA + 2 CILINDROS MOVIMIENTO HORIZONTAL + 6 CILINDROS MOVIMIENTO VERTICAL.
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE MANGUERAS Y RACORES
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE FUGAS Y CORREGIR DE SER NECESARIO
	M5	REVISIÓN REDUCTORES	24,00	0:15	1	CAJA REDUCTORA RAMPA DOBLADOR (ACOPLADA AL MOTOR)
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE RUIDOS EXTRAÑOS
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE FUGAS DE ACEITE
	M6	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE TORNILLERÍA, RETORQUEAR DE SER NECESARIO
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE TORNILLERÍA, RETORQUEAR DE SER NECESARIO
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE TORNILLERÍA, RETORQUEAR DE SER NECESARIO
	M31	REVISIÓN SISTEMA DE SELLADO	24,00	0:30	N.A	- VERIFICAR NIVEL DE MESA DE CORTE
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- VERIFICAR ALINEACIÓN SOLDADORES SUPERIOR E INFERIOR (MORDAZAS)
					N.A	- CHEQUEAR CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE TERMOCUPLA SUPERIOR E INFERIOR (SENSORES DE TEMPERATURA), AJUSTE DE CONEXIONES.
	M32	CHEQUEO CINTA TÉRMICA	4,00	0:10	2	CINTAS TÉRMICAS SOLDADOR SUPERIOR E INFERIOR.
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE DESGASTE, DEPENDIENDO DEL ESTADO PROCEDER CON EL CAMBIO.

Fuente: Software SM Plus pro®

- SIERRA SIN FIN:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL			
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-094			
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA SIN FIN			

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
ELECTRICA	E3	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO PRINCIPAL
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	PRACTICAR UNA BUENA LIMPIEZA AL MOTOR, ELIMINAR VIRUTA, POLVO Y DEMÁS CONTAMINANTES PRESENTES. PROCEDER A TOMAR LECTURA DE CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA DEL MOTOR.
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE RODAMIENTOS DEL MOTOR HACIENDO USO DE FONENDOSCOPIO PARA ESCUCHAR RODAMIENTOS.
					N.A	CHEQUEAR QUE NO PRESENTE CALENTAMIENTO EXCESIVO NI RUIDOS ANORMALES / CHEQUEAR EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DEL VENTILADOR DEL MOTOR, VERIFICAR QUE GIRE LIBREMENTE Y SE ENCUENTRE LIMPIO,
					N.A	VERIFICAR Y AJUSTAR DE SER NECESARIO LAS CONEXIONES EN LA BORNERA DEL MOTOR
	E4	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	24,00	0:10	1	INTERRUPTOR ON/OFF DE LA MÁQUINA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: PRACTICAR LIMPIEZA Y AJUSTAR CONEXIONES. VERIFICAR QUE SE ENCUENTRE OPERATIVO.
	E5	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	VERIFICAR ESTADO DE CABLE DE PODER, COMPROBANDO ESTADO DEL ENCAUCHETADO. DE ACUERDO A SU ESTADO, CONSIDERAR SU CAMBIO
					N.A	CHEQUEAR ESTADO DEL CONJUNTO: TOMACORRIENTE + CLAVIJA. RE-AJUSTAR CONEXIONES. SI SE ENCUENTRAN EN MAL ESTADO, PROCEDER CON EL CAMBIO DE ALGUNO DE LOS DOS COMPONENTES. COMPROBAR CON MULTÍMETRO EL VOLTAJE DE ALIMENTACIÓN.
					N.A	VERIFICAR QUE EL TOMACORRIENTE CUENTE CON RÓTULO DE VOLTAJE.
LUBRICACION	L4	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	24,00	0:25	1	CAJA REDUCTORA SISTEMA DE CORTE TORNILLO SIN FIN Y RUEDA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	UBICAR LA MÁQUINA EN FORMA VERTICAL. RETIRAR LA TAPA DEL REDUCTOR Y DEJAR ESCURRIR ACEITE VIEJO EN UN RECIPIENTE.
					N.A	LIMPIAR LA CAJA CON UN TRAPO O ESTOPA. SITUAR LA MÁQUINA HORIZONTALMENTE Y VERTER EL ACEITE NUEVO.
MECANICA	M1	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR BANDA	24,00	0:20	1	SISTEMA DE TRANSMISIÓN POR BANDA TRAPEZOIDAL MOTOR-REDUCTOR
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:

Fuente: Software SM Plus pro®



SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-094
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA SIN FIN

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M5</b>	REVISIÓN REDUCTORES	24,00	0:15	N.A	LIMPIEZA DE TODO EL SISTEMA. CHEQUEAR QUE LA CORREA TRAPEZOIDAL NO SE ENCUENTRE PARTIDA PARCIALMENTE (GRIETAS), COMPROBANDO ADEMÁS QUE NO SE ENCUENTRE ELONGADA (ESTIRADA), DE SER NECESARIO CONSIDERE EL CAMBIO TANTO DE LAS CORREAS COMO LAS POLEAS.
					N.A	VERIFICAR CORRECTA ALINEACIÓN DE LAS POLEAS CONDUCTORA Y CONDUCTIDA, CHEQUEAR ESTADO DE LAS POLEAS, QUE NO SE ENCUENTREN FISURADAS Y LOS CANALES TENGAN LA ALTURA APROPIADA.
					1	CAJA REDUCTORA SISTEMA DE CORTE
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	VERIFICAR QUE TODA LA TORNILLERÍA ESTÉ COMPLETA, RETORQUEAR Y COMPLETAR DE SER NECESARIO.
					N.A	INSPECCIÓN DE GUARDAS DE SEGURIDAD, QUE SE ENCUENTREN EN CONDICIONES PARA LA SEGURIDAD DEL OPERARIO. VERIFICAR NIVEL DE LA MESA DE CORTE, AJUSTAR DE SER NECESARIO.

Fuente: Software SM Plus pro®

## • DESCRIPCIÓN DE TAREAS PARA TODAS LAS T. CONTROLADORAS:

PANORAMA S.A.S

23/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MM-081
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP PANEL #1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO SISTEMA DE TRANSMISIÓN POR CADENA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- TOMAR CORRIENTE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- CHEQUEO DE AUSENCIA DE RUIDOS EXTRAÑOS.
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	24,00	0:20	N.A	- VERIFICAR QUE NO SE PRESENTE CALENTAMIENTO EXCESIVO.
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:15	N.A	- CHEQUEO CONTROL REMOTO O PEDAL, CERCORARSE QUE FUNCIONE EN ÓPTIMAS CONDICIONES.
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
	<b>E12</b>	REVISIÓN TARJETA DE CONTROL	24,00	1:0	N.A	- CHEQUEO ESTADO DE CABLES, CLAVIJAS Y CONEXIONES
					1	TARJETA CONTROLADORA
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
<b>LUBRICACION</b>	<b>L11</b>	LUBRICACIÓN CADENA	48,00	0:5	N.A	- LIMPIEZA Y CHEQUEO ESTADO DE RELEVOS, FUSIBLE, FINALES DE CARRERA
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
<b>MECANICA</b>	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN DE ANCLAJES Y TORNILLERÍA EN GENERAL
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE CANOAS DE TELA
	<b>M21</b>	REVISIÓN SIST. DE TRANSMISIÓN POR CADENA	24,00	0:30	1	SIST. DE TRANSMISIÓN POR CADENA DESPLAZAMIENTO BRAZO HORIZONTAL
					N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEO ESTADO DE CADENA Y PIÑONES, VERIFICAR AUSENCIA DE DESGASTE.
					N.A	- RETIRAR EXCESO DE POLVO Y MUGRE EN CADENA.
					N.A	- CHEQUEO DE TOPES DE CADENA.
	<b>M22</b>	REVISIÓN BRAZO HORIZONTAL	24,00	0:10	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE SOPORTES DE TELA, CAMBIAR DE SER NECESARIO
					N.A	- CHEQUEO SISTEMA DE ELEVACIÓN DEL BRAZO
	<b>M23</b>	REVISIÓN BARRAS Y GUÍAS	24,00	0:30	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- REVISIÓN Y LIMPIEZA DE GUÍAS VERTICALES
					N.A	- CHEQUEO ESTADO DE ORINGS, CAMBIAR DE SER NECESARIO

• **CORTADORA ULTRASONIC:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L-E-M-I-G de la RUTA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>ELECTRICA</b>	<b>E1</b>	REVISIÓN TABLERO ELÉCTRICO	48,00	1:0	1	TABLERO ELÉCTRICO PRINCIPAL
					N.A	- REVISIÓN PLC, VARIADOR, FUSIBLES, BREAKER DIFERENCIAL, RELEVOS Y BORNERAS
					N.A	- LIMPIEZA Y ESTADO DE CONEXIONES
					N.A	- LIMPIEZA Y RETORQUEO DE TERMINALES
	<b>E3</b>	REVISIÓN MOTORES ELÉCTRICOS	48,00	0:30	1	MOTOR ELÉCTRICO CARRO CORTADOR.
					N.A	- AJUSTE TERMINALES BORNERA.
					N.A	- CHEQUEAR ESTADO DE RODAMIENTOS, CAMBIAR SI ES NECESARIO.
					N.A	- TOMAR AMPERAJE DE OPERACIÓN Y COMPARAR CON CORRIENTE DE PLACA.
					N.A	- LIMPIEZA DE VENTILADOR.
	<b>E4</b>	REVISIÓN AUXILIARES DE MANDO	48,00	1:0	N.A	- AUXILIARES DE MANDO DEL PANEL DE CONTROL
					N.A	ACTIVIDAD POR REALIZAR:
					N.A	- LIMPIEZA, REVISIÓN Y AJUSTE DE CONEXIONES, INTERRUPTORES RAZANTES Y DE MULETILLA, PARO DE EMERGENCIA.
	<b>E5</b>	REVISIÓN ACOMETIDA ELÉCTRICA	24,00	0:30	N.A	- REVISIÓN CABLEADO Y ESTADO DE CONEXIONES
	<b>E6</b>	REVISIÓN SENSORES	24,00	0:30	2	SENSORES INDUCTIVOS
					N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:
					N.A	- ESTADO DEL CABLE Y REVISAR QUE SE ENCUENTRE OPERATIVO
					N.A	- LIMPIEZA
<b>INSTRUMENTACION</b>	<b>I1</b>	REVISIÓN CINTAS MÉTRICAS	24,00	2:0	6	CINTAS MÉTRICAS EN MESA DE CORTE.
					N.A	- CAMBIO DE CINTAS MÉTRICAS EN MAL ESTADO.
<b>LUBRICACION</b>	<b>L4</b>	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	48,00	1:30	1	REDUCTOR TRASLACIÓN CARRO DE CORTE.
					N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO Y VERTER ACEITE NUEVO.
<b>MECANICA</b>	<b>M2</b>	REVISIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS	24,00	0:30	6	RODAMIENTOS RODILLOS EMBOBINADO DE TELA
					N.A	- VERIFICAR ESTADO, QUE NO ESTÉN PEGADOS O CASCADOS
					N.A	- CAMBIAR DE SER NECESARIO.
	<b>M4</b>	REVISIÓN SIST. NEUMÁTICO	24,00	0:30	1	REGULADOR NEUMÁTICO A LA ENTRADA
					1	ELECTROVÁLVULA
					2	CILINDROS NEUMÁTICOS PRENSATELA
					N.A	- CHEQUEAR FUGAS EN MAGUERAS, RACORES
					N.A	- ESTADO DE MANGUERAS
					N.A	- CORREGIR FUGAS SI ES NECESARIO
	<b>M5</b>	REVISIÓN REDUCTORES	48,00	0:30	1	REDUCTOR TRASLACIÓN DE CARRO CORTADOR.
					N.A	- VERIFICAR AUSENCIA DE FUGAS DE ACEITE
					N.A	- CHEQUEAR AUSENCIA DE RUIDOS EXTRAÑOS
	<b>M6</b>	REVISIÓN ESTRUCTURAL	24,00	0:15	N.A	TORNILLERÍA Y ANCLAJES
					N.A	- VERIFICAR QUE TORNILLERÍA ESTÉ COMPLETA
					N.A	- RETORQUEAR SI ES NECESARIO.

Fuente: Software SM Plus pro®

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
	<b>M9</b>	REVISIÓN SIST. TRANSMISIÓN POR GUAYA	24,00	0:30	N.A	- ESTADO DE VASTIDOR Y PATAS SOPORTE.
					1	SIST. TRANSMISIÓN OR GUAYA
					N.A	- REVISAR ESTADO DE POLEAS
					N.A	- VERIFICAR QUE NO HAYA DESGASTE EN LA GUAYA O EN LA POLEA.
					N.A	- TENSIONAR GUAYA DE SER NECESARIO.
					N.A	- LIMPIEZA A TODO EL SISTEMA

Fuente: Software SM Plus pro®

## 8. DESCRIPCIÓN DE TAREAS DE LAS RUTINAS

### • RUTINA DE LUBRICACIÓN – CIZALLA MANUAL #2:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MU-041
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CIZALLA MANUAL #2

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
<b>L12</b>	LUBRICACIÓN PIVOTES DE ROTACIÓN	24 S	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:	ACEITE	ACEITE MÁQUINA PLANA	CI_BL
				N.A	- LUBRICAR LIGERAMENTE TODOS LOS PIVOTES O PUNTOS DE GIRO DE LA CIZALLA.	ACEITE	ACEITE MÁQUINA PLANA	CI_BL

Fuente: Software SM Plus pro®

## • RUTINA DE LUBRICACIÓN - COMPRESORES:

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-062
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L9	CAMBIO ACEITE CÁRTER	24 S	0:30	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:	ACEITE	ACEITE SAE 10W-30	CI_CA
				N.A	- DRENAR ACEITE USADO Y VERTER ACEITE NUEVO HACIENDO USO DE UN EMBUDO.	ACEITE	ACEITE SAE 10W-30	CI_CA
L10	REVISIÓN NIVEL DE ACEITE	4 S	0:5	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:	ACEITE	ACEITE SAE 10W-30	CI_CA
				N.A	- EN LA MIRILLA DEL CÁRTER, CHEQUEAR NIVEL DE ACEITE, QUE NO SE ENCUENTRE MUY BAJO O MUY ELEVADO.	ACEITE	ACEITE SAE 10W-30	CI_CA

Fuente: Software SM Plus pro®

## • RUTINA DE LUBRICACIÓN – ELEVADOR MOTORES:

PANORAMA S.A.S

22/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	M-106
NOMBRE DE LA MÁQUINA	ELEVADOR MOTORES

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L11	LUBRICACIÓN CADENA	48 S	0:10	2	SISTEMAS DE TRANSMISIÓN POR CADENA	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
				N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
				N.A	APLICAR UN POCO DE GRASA MULTIPROPÓSITO A LO LARGO DE LA CADENA, ESPARCIR DE FORMA UNIFORME	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA DE LUBRICACIÓN – CORTADORA FLEXICUT:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT		

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L3	LUBRICACIÓN DE BARRAS-GUÍAS DESLIZANTES	1 S	0:10	2	GUÍA SUPERIOR E INFERIOR DEL CARRO CORTADOR.	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
				N.A	- LUBRICAR AMBAS GUÍAS CON PENETRANTE CRC 5-56	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
L4	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	48 S	1:30	1	REDUCTOR TRASLACIÓN CARRO CORTADOR.	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
				N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO Y VERTER ACEITE NUEVO	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
				N.A	- ASEGURARSE QUE ESTÉ LIMPIO ANTES DE VERTER ACEITE NUEVO.	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
L5	LUBRICACIÓN VÁSTAGOS CILIND NEUMÁTICOS	1 S	0:10	7	CILÍNDROS NEUMÁTICOS PRENSATELA + CILÍNDROS NEUMÁTICOS GUÍA SUPERIOR PRENSATELA + CILÍNDROS NEUMÁTICOS SISTEMA DE CORTE POR ULTRASONIDO.	ACEITE	ACEITE NEUMÁTICO ISO 15-22	CI_NA
				N.A	- APLICAR LUBRICANTE NEUMÁTICO CON ACEITERA	ACEITE	ACEITE NEUMÁTICO ISO 15-22	CI_NA

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA DE LUBRICACIÓN – CORTADORA PRORAMABLE M1:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L1	LUBRICACIÓN DE EJES	24 S	1:0	4	EJES DE POLEAS SIST. TRANSMISIÓN POR BANDAS	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
				N.A	- LUBRICACIÓN MANUAL CON GRASA	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
L2	LUBRICACIÓN RODAMIENTOS Y CHUMACERAS	24 S	0:5	2	CHUMACERAS EJE Y	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
				N.A	- LUBRICAR CON ENGRASADORA MANUAL.	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
L3	LUBRICACIÓN DE BARRAS-GUÍAS DESLIZANTES	1 S	0:15	6	GUÍAS DESPLAZAMIENTO EN EJE X + GUÍAS DESPLAZAMIENTO CABEZA DE CORTE EJE Y.	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
				N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
				N.A	- ROCEAR LUBRICANTE PENETRANTE EN GUÍAS SUPERIORES E INFERIORES	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
L4	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	48 S	1:30	3	2 REDUCTORES EJE X + REDUCTOR RODILLOS EMBOBINADO	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
				N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO Y REEMPLAZAR POR NUEVO (SAE-140)	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA DE LUBRICACIÓN – MÁQUINAS PLANAS:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	R-076
NOMBRE DE LA MÁQUINA	MÁQUINA PLANA #1

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L9	CAMBIO ACEITE CÁRTER	48 S	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:	ACEITE	ACEITE MÁQUINA PLANA	CI_BL
				N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO, ELIMINAR SUCIEDAD DEL CÁRTER Y FILTRO, VERTER ACEITE NEVO Y LIMPIO.	ACEITE	ACEITE MÁQUINA PLANA	CI_BL

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA DE LUBRICACIÓN – PERFORADORA DE PERFIL PLUS:**

PANORAMA S.A.S  
Descripción de Tareas L de la RUTINA

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	MP-084		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	PERFORADORA PERFIL PLUS		

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L3	LUBRICACIÓN DE BARRAS-GUÍAS DESLIZANTES	1 S	0:10	4	GUÍAS BASE TROQUELES	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
				N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
				N.A	- ROCEAR UNA CAPA UNIFORME DE LUBRICANTE PENETRANTE EN LA SUPERFICIE DE LAS GUÍAS	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA DE LUBRICACIÓN – SIERRA SIN FIN:**

PANORAMA S.A.S  
Descripción de Tareas L de la RUTINA

21/07/2020

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-094		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA SIN FIN		

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L4	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	24 S	0:25	1	CAJA REDUCTORA SISTEMA DE CORTE	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
				N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR: UBICAR LA MÁQUINA EN FORMA VERTICAL. RETIRAR LA TAPA DEL REDUCTOR Y DEJAR ESCURRIR ACEITE VIEJO EN UN RECIPIENTE.	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
				N.A	LIMPIEZA DE LA CAJA CON UN TRAPO O ESTOPA. SITUAR LA MÁQUINA HORIZONTALMENTE Y VERTER ACEITE NUEVO.	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ

Fuente: Software SM Plus pro®

- RUTINA DE LUBRICACIÓN – SIERRAS INGLETEADORAS:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-104		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADOR A#1		

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L8	LUBRICAR PIÑONES	24 S	0:15	N.A	ACTIVIDADES POR REALIZAR:	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
				N.A	- DESTAPAR CARCASA DE MOTOR Y LUBRICAR ENGRANAJES DE TRANSMISIÓN DE POTENCIA A DISCO DE CORTE	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM

Fuente: Software SM Plus pro®

- RUTINA DE LUBRICACIÓN – T. CONTROLADORAS:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-080		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1		

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
L11	LUBRICACIÓN CADENA	48 S	0:5	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM
				N.A	APLICAR UN POCO DE GRASA MULTIPROPÓSITO DEBIDAMENTE DISTRIBUIDA A LO LARGO DE LA CADENA, ASÍ COMO EN LOS PIÑONES.	GRASA	GRASA MULTIPROPÓSITO OKS-400	TI_AM

Fuente: Software SM Plus pro®



• **RUTINA DE LUBRICACIÓN – CORTADORA ULTRASONIC:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas L de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC		

Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar		Lubricante		
Código	Nombre	Frecuencia (S/D)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre	Tipo Lub.	Nombre	Código
<b>L3</b>	LUBRICACIÓN DE BARRAS-GUÍAS DESLIZANTES	1 S	0:10	4	2 GUÍAS TRASLACIÓN CARRO CORTADOR + 2 BARRAS GUÍAS DEL PRENSATELA	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
				N.A	ACTIVIDAD POR REALIZAR: LUBRICAR CON PENETRANTE CRC 5-56	ACEITE	PENETRANTE CRC 5-56	CI_AM
<b>L4</b>	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	48 S	1:30	1	REDUCTOR TRASLACIÓN CARRO CORTADOR	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
				N.A	- DRENAR ACEITE VIEJO Y VERTER ACEITE NUEVO	ACEITE	ACEITE SAE-140	CI_AZ
<b>L5</b>	LUBRICACIÓN VÁSTAGOS CILIND NEUMÁTICOS	1 S	0:10	2	CILINDROS DE ACTUADORES PRENSATELA	ACEITE	ACEITE NEUMÁTICO ISO 15-22	CI_NA
				N.A	- LUBRICAR CON ACEITERA USANDO ACEITE PARA SIST NEUMÁTICOS	ACEITE	ACEITE NEUMÁTICO ISO 15-22	CI_NA

Fuente: Software SM Plus pro®

• **RUTINA MECÁNICA – COMPRESORES:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas E-M-I-G de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL		
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	V-062		
NOMBRE DE LA MÁQUINA	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP		

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>MECANICA</b>	<b>M17</b>	INSPECCIÓN Y LIMPIEZA FILTRO DE AIRE	1,00	0:15	N.A	ACTIVIDADES A REALIZAR:
					N.A	- CHEQUEAR QUE EL FILTRO NO SE ENCUENTRE MUY DETERIORADO
	<b>M18</b>	VERIFICACIÓN PRESIONES	1,00	0:5	N.A	CHEQUEO ESTADO DE PRESIÓN DEL TANQUE Y PRESIÓN DE LA LÍNEA, QUE SE ENCUENTRE EN EL RANGO ADECUADO.

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CORTADORA FLEXICUT:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas E-M-I-G de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-100
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA FLEXICUT

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>MECANICA</b>	<b>M7</b>	LIMPIEZA DE GUÍAS	1,00	0:10	2	GUÍAS SUPERIOR E INFERIOR DESPLAZAMIENTO CARRO CORTADOR
					N.A	- REALIZAR LIMPIEZA GENERAL
	<b>M8</b>	REVISIÓN DE MESA DE CORTE	1,00	0:10	N.A	- INSPECCIÓN VISUAL ESTADO DE MESA DE CORTE
	<b>M10</b>	REVISIÓN DISCO DE CORTE	1,00	0:10	1	DISCO DE CORTE
					N.A	- VERIFICAR ESTADO DE DESGASTE DEL FILO
					N.A	- CAMBIAR DE SER NECESARIO

Fuente: Software SM Plus pro®

• **CORTADORA PROGRAMABLE M1:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas E-M-I-G de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-099
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA PROGRAMABLE M1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>MECANICA</b>	<b>M7</b>	LIMPIEZA DE GUÍAS	1,00	0:15	6	GUÍAS DE TRANSMISIÓN POR BANDAS
					N.A	- LIMPIEZA GUÍAS DESPLAZAMIENTO EN X - Y CON TRAPO LIMPIO (NO APLICAR NINGÚN LUBRICANTE)
	<b>M8</b>	REVISIÓN DE MESA DE CORTE	1,00	0:5	1	MESA DE CORTE
					N.A	- INSPECCIÓN VISUAL DEL ESTADO SUPERFICIAL; DEPENDIENDO DE SU ESTADO REPORTAR GIRO O CAMBIO DE LA MESA.

Fuente: Software SM Plus pro®

- SIERRAS INGLETEADORAS:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas E-M-I-G de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	SH-104
NOMBRE DE LA MÁQUINA	SIERRA INGLETEADOR A#1

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>MECANICA</b>	<b>M10</b>	REVISIÓN DISCO DE CORTE	4,00	0:5	1	DISCO DE CORTE CON INSERTACIONES
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE DESGASTE DEL DISCO
					N.A	- CAMBIAR DE SER NECESARIO

Fuente: Software SM Plus pro®

- CORTADORA ULTRASONIC:**

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

Descripción de Tareas E-M-I-G de la RUTINA

SECCIÓN	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
CÓDIGO DE LA MÁQUINA	EN-098
NOMBRE DE LA MÁQUINA	CORTADORA ULTRASONIC

Tipo de Tarea	Características de la tarea de Mantenimiento Preventivo				Mecanismo a Revisar	
	Código	Nombre	Frecuencia (S)	Duración (hh:mm)	Cantidad	Nombre
<b>MECANICA</b>	<b>M7</b>	LIMPIEZA DE GUÍAS	1,00	0:10	2	GUÍAS DESPLAZAMIENTO CARRO CORTADOR
					N.A	- LIMPIEZA DE GUÍAS SUPERIOR E INFERIOR DEL CARRO CORTADOR DE TELA.
	<b>M8</b>	REVISIÓN DE MESA DE CORTE	1,00	0:5	1	SUPERFICIE DE CORTE
					N.A	- REVISIÓN ESTADO DE SUPERFICIE DE CORTE, VERIFICAR DESGASTE EXCESIVO.

Fuente: Software SM Plus pro®

## 9. MAESTRO DE ESPECIALISTAS

PANORAMA S.A.S

21/07/2020

MAESTRO DE ESPECIALISTAS

Tipo de mantenimiento	Código	Nombre	CostoxHora
<b>ELECTRICISTA</b>			
	1	FABIAN ALEXANDER ARICAPA	5.399
	2	HERNANDO GIRALDO	10.417

Fuente: Software SM Plus pro®

## 10. REPUESTOS Y MATERIALES

### PANORAMA S.A.S

Fecha: 2020-07-24

#### Repuestos y materiales

Código	Descripción primaria	Descripción secundaria	Cantidad	Costo	Fecha
01-011	Cinta teflón para selladora 5mx7cm	Und	1	8.773	16/07/2020
01-079	Rodamiento FAG ref. 6306.2RSR	Und	1	57.500	16/07/2020
01-090	Resorte tira hilo	Und	1	1.500	16/07/2020
01-091	Rodamiento SKF 204-2F para chumacera	Und	1	41.000	16/07/2020
01-092	Correa de transmisión A55	Und	1	10.000	16/07/2020
01-093	Manguera teflón con trenza acero 1/2"	Und	1	5.340	16/07/2020
01-094	Codo a 90° NPT 1/2x1/2"	Und	1	7.962	16/07/2020
01-095	Adaptador espigo NPS 1/2"x1/2"	Und	1	5.170	16/07/2020
01-096	Adaptador espigo NPT 1/2x3/4"	Und	1	6.053	16/07/2020
01-097	Ferrul 3/4" aluminio	Und	1	2.255	16/07/2020
01-098	Retenedor doble pestaña 30-50-10	Und	1	32.000	16/07/2020
01-099	Filtro de aire Aza I76pa	Und	1	20.000	16/07/2020
01-100	Kit empaquetadura – cili y tapas	Und	1	12.000	16/07/2020
01-101	Oring para T controladora	Und	1	1.000	16/07/2020
01-102	Piedra abrasiva grano fino para esmeril 75 mm	Und	1	38.000	16/07/2020
01-103	Disco abrasivo D115 mm 4 1/2"	Und	1	5.800	16/07/2020
02-001	Fusibles 15 A	Und	1	5.000	12/05/2020
02-025	Escobillas para sierra DW713 (par)	Und.	1	22.000	12/05/2020
02-026	Final de carrera 10A 250V ac	Und	1	21.681	12/05/2020
02-029	Fusibles 10 A	Und	1	500	12/05/2020
02-041	Lámpara fluorescente F32T8 32 W	Und	1	3.096	12/05/2020
02-044	Presostato	Und	1	30.500	12/05/2020
02-057	Relé pequeño Relpol 230VAC 12A	Und	1	25.600	12/05/2020
02-062	Rele temporizador electrónico	Und	1	109.000	12/05/2020
02-065	Tomas regulados 110V con tapa	Und	1	3.425	12/05/2020
02-068	Base para relevo	Und	1	14.400	12/05/2020
02-069	Cargador taladro Stanley	Und	1	120.000	12/05/2020
02-070	Cinta LED 110V x metro	Und	1	5.042	12/05/2020
02-071	Conector para cinta LED 110V	Und	1	5.882	12/05/2020
02-072	Arrancador de bobinas a 220 V 5 HP	Und	1	110.000	12/05/2020
03-001	Aceite para motor 10W-30 x litro	L	1	12.937	24/07/2020
03-002	Aceite para maq. Plana x litro	L	1	9.260	24/07/2020
03-003	Lubricante penetrante 5-56 CRC x 180 cm³	Cm³	1	135	24/07/2020
03-004	Grasa multipropósito x gramo	g	1	19	24/07/2020
03-005	Aceite para reductores SAE-140 x litro	L	1	12.037	24/07/2020
03-006	Aceite hidráulico Racer ISO 68 x 5 gal	gal	1	132.000	24/07/2020
04-001	Tornillo autoperforante cabeza estría 8x1	Und.	1	21	10/02/2020
04-002	Tornillo DryWall cabeza estría 8x1	Und.	1	30	10/02/2020
04-003	Tornillo troquel corte rieles (V-035) 3/8"x1 1/2"	Und.	1	800	10/02/2020
05-011	Acople rápido 12 mm	Und	1	2.200	16/03/2020
05-029	Manguera polyuretane nueva	m	1	4.500	16/03/2020
05-060	Manguera 12 mm polyuretane (usada)	m	1	0	16/03/2020
05-061	Manguera polyurethane 6 mm	m	1	1.332	16/03/2020
05-062	Unión rápida flexlock 6 mm	m	1	1.669	16/03/2020
06-001	Cuchilla Oifa para M1 RB45-1	Und	1	18.762	16/07/2020
06-002	Cuchilla para Flexicut afilada	Und	1	47.800	16/07/2020
06-003	Broca 1/16"	Und	1	1.800	16/07/2020
06-004	Broca HSS 9/64"	Und	1	2.230	16/07/2020
06-005	Broca HSS 7/32"	Und	1	3.100	16/07/2020
06-006	Broca HSS 3/32"	Und	1	1.900	16/07/2020
06-007	Gancho giratorio maq. Plana	Und	1	33.613	16/07/2020
06-008	Dientes maq. Plana ref. 149057	Und	1	3.361	16/07/2020
06-009	Punta destornillador PH2	Und	1	2.000	16/07/2020
06-010	Disco para sierra 80z afilado	Und	1	28.235	16/07/2020
06-011	Disco para sierra 100z afilado	Und	1	35.294	16/07/2020

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-24

**Repuestos y materiales**

Código	Descripción primaria	Descripción secundaria	Cantidad	Costo	Fecha
06-012	Aros sierra sin fin	Und	1	27.000	16/07/2020
06-013	Broca HSS 9/32	Und	1	4.900	16/07/2020
06-014	Tintas Anapurna	L	1	711.353	16/07/2020
06-015	Broca HSS 5,5 mm	Und	1	3.400	16/07/2020
06-016	Broca de centro #2	Und	1	5.000	16/07/2020
06-017	Broca Irwin 3 /8	Und	1	11.200	16/07/2020
06-018	Broca Irwin ¼	Und	1	5.000	16/07/2020
06-019	Broca Irwin 3/16	Und	1	3.000	16/07/2020
06-020	Broca Irwin 5/32	Und	1	2.200	16/07/2020
06-021	Broca Irwin 5/16	Und	1	8.000	16/07/2020
06-022	Punta destornillador PH1	Und	1	2.000	16/07/2020
06-023	Punta de pala 1/4*1.15/16"	Und	1	2.000	16/07/2020
06-032	Broca HSS 9/16	Und	1	2.000	16/07/2020
06-033	Cajas bobinas para maq. Plana	Und	1	5.000	16/07/2020
06-034	Pies maq. Plana ref. 24983	Und	1	5.000	16/07/2020
06-035	Planchuelas maq. Plana ½ y ¼	Und	1	5.500	16/07/2020
06-036	Carretes maq. Plana	Und	1	650	16/07/2020
06-037	Cuchilla Olfa RB45-1 desecho	Und	1	0	25/02/2020
07-001	Grifo para lavamanos	Und	1	20.000	03/07/2020
07-002	Llave para jardín 1/2"	Und	1	15.900	03/07/2020
07-003	Válvula de bola 1/2" roscada	Und	1	15.000	03/07/2020
08-001	Tubo EMT 3/4" x 3 m	Und	1	17.479	15/05/2020
08-002	Unión EMT 3/4"	Und	1	1.092	15/05/2020
08-003	Curva a 90 EMT 3/4"	Und	1	2.857	15/05/2020
08-004	Cable encauchetado 3*12 x metro	Und	1	5.546	15/05/2020
08-005	Abrazadera para tubo 3/4"	Und	1	462	15/05/2020
09-001	Estuco por kilo	kg	1	1.600	18/05/2020
10-001	Flexómetro Lufkin L525 8 m	Und	1	19.000	26/06/2020
10-002	Flexómetro Lufkin L516 5 m	Und	1	8.900	26/06/2020

Fuente: Software SM Plus pro®

## 11. HOJAS DE VIDA DE LAS MÁQUINAS:

### PANORAMA S.A.S

Fecha: 2020-07-21

#### Hoja de Vida TODOS

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
E-004	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA			
	Fallo: Banda transportadora de tela descarrilada. Solución: Se alineó banda y se aplicó PegaTanke en los extremos para evitar el daño en los empalmes del tramo de banda que se cambió.	correctiva mecanica	18	2020-02-07
	Falla: Fusible explotó y presenta portafusible derretido. Solución: Con una cuchilla de bisturí se retiró el plástico derretido del portafusible y se puso uno nuevo. Fusible ubicado en tarjeta controladora de lámparas secadoras.	correctiva eléctrica	1	2020-01-24
	Fallo: Tramo de banda transportadora de tela quemada, se requiere reemplazar por un tramo de la banda anterior. Solución: Se reemplaza tramo de banda por un retazo de banda antiguo el cual está en buenas condiciones de uso.	correctiva mecanica	15	2020-02-05
	Cambio tinta impresiones.	consumibles mecanica	32	2020-02-08
	Fallo: Cambio cabezal y corrección color impresión. Atiende contratista fotomoris. Solución: Cambio cabezal para tinta lc, calibración mecánica de este cabezal, limpieza en general, no es necesario realizar perfiles porque sólo al cambiar cabezal se soluciona el problema de los tonos grises.	correctiva mecanica	12	2020-02-04
	Mejora: Instalación de un extractor en cuarto anapurna con el objetivo de extraer la contaminación que genera.	mejoras mecanica	2	2020-01-13
	Revisión y limpieza del PC.	preventiva electrica	54	2020-03-03
	Se revisa cables y no se nota alguna anomalía o calentamiento.	preventiva electrica	54	2020-03-03
	Se verificó que el encoder no presente fallas y genere errores en la calidad de impresión y/o ubicación del carro. Se nota desgaste y en algunas partes tiene líneas borradas (puede fallar).	preventiva electrica	54	2020-03-03
	Se revisa que los servomotores funcionen normal.	preventiva electrica	54	2020-03-03
	Se limpian y se verifican las tarjetas electrónicas y las fuentes, se nota que el portafusible de una de las inverter power presenta calentamiento, se requiere revisar y/o cambiar portafusible o tarjeta.	preventiva electrica	54	2020-03-03
	Se revisa todas las líneas dando voltajes equilibrados, se aprieta tornillería y se inspecciona cada conductor, por último se revisan cada breaker visualmente su estado. Se aprovechó para revisión de lámparas secadoras de cabezal de impresión. Se limpian ventiladores, se limpian cuarzós, se limpian reflectores, se nota que ya presentan desgaste y pueden fallar en algún momento ( se recomienda cambio).	preventiva electrica	54	2020-03-03
	Se verifica que los PID esten correctamente configurados.	preventiva instrumentación	55	2020-03-03
	Se limpian y se verifica que los manómetros estén bien configurados.	preventiva instrumentación	55	2020-03-03
	Se limpian y se lubrican piñones, no se nota ninguna anomalía.	preventiva lubricacion	56	2020-03-03
	Se limpian y se lubrican guías de los ejes.	preventiva lubricacion	56	2020-03-03
	Se utiliza grasería inyectando "grasa" en las mangueras para la lubricación de los ejes, se retira la grasa vieja.	preventiva lubricacion	56	2020-03-03
	Se verifica que las correas que mueven los mecanismos no presenten algún desgaste.	preventiva mecanica	57	2020-03-03
	Se verifica que válvulas, cilindros, mangueras funcionen de una forma adecuada.	preventiva mecanica	57	2020-03-03
	Limpieza de piñones, verificación de funcionamiento de los mismos.	preventiva mecanica	57	2020-03-03
	Se limpia head base, se realiza calibración horizontal y bidireccional, se deja equipo con los cabezales funcionando normal.	preventiva mecanica	57	2020-03-03

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Fallo: No genera succión en el cabezal para las tintas. Solución: Se acopla manguera de succión para las tintas en su lugar, fallo presentado en reiteradas ocasiones. Avance 04/03/2020: Fallo reiterado en mangueras de vacío cabezal de impresión. Esperando repuesto para dar solución al problema. 10/03/2020: se acopla manguera nueva en el cabezal y se soluciona el problema (cambio de todas las mangueras).	correctiva mecanica	63	2020-03-10
	Consumible: Tintas de impresión. OT NO IMPRESA.	consumibles mecanica	155	2020-05-19
	Consumible: Tintas de impresión.	consumibles mecanica	216	2020-06-30
E-030 MÁQUINA PLANA #5				
	Fallo: Máquina trabaja forzada, revisar sistema de transmisión por banda. Solución: Se desmonta guarda de sistema de transmisión por banda y se observa que tenía demasiado hilo enredado, lo cual hacía trabajar forzado el motor. Se retira el hilo y se soluciona el problema.	correctiva mecanica	50	2020-02-26
EN-079 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2				
	Fallo: cambio de soportes de las t de control de enrollable. Solución: Se cambian base por otros que se encontraban sin uso. Se instalan se deja en operación.	correctiva mecanica	99	2020-03-12
	Se toma corriente de trabao en 2 A, se limpia y se verifica ausencia de ruidos extraños.	preventiva electrica	145	2020-05-26
	Tanto el control como el pedal están en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	145	2020-05-26
	Acometida en buen estado, se mejoró punto que se encontraba desnudo.	preventiva electrica	145	2020-05-26
	Se revisó todos sus componentes verificando que cada uno estuviera en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	145	2020-05-26
	Se lubrica cadena con grasa multipropósito para que tenga un mejor desempeño. Se le da grasa a la gran mayoría de la cadena.	preventiva lubricacion	146	2020-05-26
	Se verifica que todo se encuentre bien sujetado y que esté en buen estado para el trabajo.	preventiva mecanica	147	2020-05-26
	Se limpia y se verifica que la cadena se encuentre en buen estado y no presente ninguna anomalía.	preventiva mecanica	147	2020-05-26
	Soporte se encuentra en buen estado y el carro se encuentra en buenas condiciones.	preventiva mecanica	147	2020-05-26
	Se limpian guías horizontales y se rectifican orings los cuales se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	147	2020-05-26
	Fallo: Reparacion de canoas de las T de control. Solución: Se cambia tela de canoa por una nueva.  Avance 5/03/2020: Se requiere coordinar con líder de sección para la ejecución del trabajo.  Avance 12/03/2020: Trabajo programado para el 20 de marzo. Se informó requerimiento de corte de tela como repuesto para este trabajo. Avance 18/05/2020: Trabajo reprogramado para el martes 19/05.	correctiva mecanica	75	2020-03-04
EN-080 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1				
	Toma de corriente 1,3 A, no presenta ruidos extraños y no presenta calentamiento exaerado.	preventiva electrica	148	2020-05-28



## **PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

### **Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Tanto el control como el receptor se encuentran en buenas condiciones, esta T no tiene pedal.	preventiva electrica	148	2020-05-28
	Los conductores de la acometida se encuentran bien y no presentan algo de defecto físico.	preventiva electrica	148	2020-05-28
	Se revisa tarjeta de control, se limpia se verifica cada elemento que la conforma, buen estado de cada uno.	preventiva electrica	148	2020-05-28
	Se lubrica toda la cadena y piñones con grasa multipropósito.	preventiva lubricacion	149	2020-05-28
	Se verifica toda la máquina y se da torque a los tornillos y anclajes de la T.	preventiva mecanica	150	2020-05-28
	Se limpia y verifica tanto la cadena como los piñones no presente algún ruido extraño desgaste.	preventiva mecanica	150	2020-05-28
	El brazo horizontal se encuentra en óptimas condiciones de uso.	preventiva mecanica	150	2020-05-28
	Se limpian guías y se cambian 7 orings que presentan alto desgaste.	preventiva mecanica	150	2020-05-28
	Fallo: Se requiere cambio de canoa. Aance 15/05/2020: Trabajo programado para el lunes 18/05. Solución: Se cambia tela de canoa por Blomster transparente.	correctiva mecanica	143	2020-03-04

EN-094	SIERRA SIN FIN			
	Fallo: Sierra cortando sin escuadra, posiblemente debido a desalineación en rodamientos soporte. Solución: Se da escuadra a la sierra sin fin tanto al corte como a la mesa.	correctiva mecanica	37	2020-02-18
	Consumible: aro de sierra	consumibles mecanica	62	2020-02-28
	Consumible: Aro de sierra.	consumibles mecanica	90	2020-03-10
	Consumible: Aro de sierra.	consumibles mecanica	132	2020-05-11
	consumible: aro sin fin	consumibles mecanica	129	2020-05-05
	Consumible: aro sierra sin fin	consumibles mecanica	192	2020-06-19

EN-098	CORTADORA ULTRASONIC			
	Fallo: Tensionar guaya de carro transportador. El carro se queda a mitad de camino. Solución: Tensionar sistema de transmisión polea-guaya.	correctiva mecanica	10	2020-01-20
	Se hace limpieza y se verifica el funcionamiento de cada componente, todo en buen estado	preventiva electrica	79	2020-03-12
	Se desmonta motor y se verifica su funcionamiento y por último limpieza.	preventiva electrica	79	2020-03-12
	Todo menos el potenciómetro se encuentra en buen estado. Este potenciómetro no funciona debido a que se modificó la máquina para mejor eficiencia.	preventiva electrica	79	2020-03-12
	Cableado en buen estado.	preventiva electrica	79	2020-03-12
	Se verifica funcionamiento y se limpian.	preventiva electrica	79	2020-03-12
	Se desmonta reductor y se saca aceite viejo, luego se le añade nuevo y se monta en su posición inicial, se cambia tornillos que sujetan a este para facilidad de desmonte hacia el futuro.	preventiva lubricacion	81	2020-03-12
	Se revisaron todos los rodamientos y se encuentran en buenas condiciones.	preventiva mecanica	82	2020-03-12
	tanto las mangueras como las eletroválvulas se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	82	2020-03-12
	El reductor no presenta escapes y se encuentra el óptimas condiciones.	preventiva mecanica	82	2020-03-12
	Requiere limpieza por parte del operario y si es posible pintar.	preventiva mecanica	82	2020-03-12
	Las poleas y la guaya se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	82	2020-03-12
	correctiva: cambio de cintas metricas, ya que se encuentras desgastadas.	correctiva mecanica	218	2020-07-03

EN-099	CORTADORA PROGRAMABLE M1			
--------	--------------------------	--	--	--

## **PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

### **Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Se inspecciona todo el sistema eléctrico, se hace limpieza y queda en buen funcionamiento. Recomendación: Adquirir limpiacircuitos para mejorar la vida útil de los componentes eléctricos.	preventiva electrica	27	2020-02-15
	Se destapa las bornas y se mide continuidad para saber si presenta corto, ninguno presenta, se toma lectura de corriente en cada línea y por último se hace limpieza.	preventiva electrica	27	2020-02-15
	Se añade grasa multipropósito a cada chumacera y se lubrica los rodamientos.	preventiva lubricacion	28	2020-02-15
	Se encuentra mesa con superficie de corte desgastada.	preventiva mecanica	29	2020-02-15
	Se rota mesa de corte sobre el mismo plano.	preventiva mecanica	29	2020-02-15
	El aceite que los reductores tienen actualmente se encuentra desgastado, de resto se encuentra todo bien.	preventiva mecanica	29	2020-02-15
	Se desmonta carcasa y se limpia todo lo que contenía, los rodamientos que allí se encuentran están en buen estado. Se monta de nuevo y se aprieta todos los tornillos.	preventiva mecanica	29	2020-02-15
	Se inspecciona tanto los rodamientos como las chumaceras encontrando dificultad para cambiar rodamientos en mal estado, estos se deben sacar con prensa hidráulica.	preventiva mecanica	29	2020-02-15
	Cambio cuchilla: 08/02: Turno mañana por JAGUER MELO. Tramo tarde: GABRIEL ECHEVERRY. 10/02: Turno tarde JAGUER MELO. 11/02: Turno mañana GABRIEL ECHEVERRY. Turno tarde JAGUER MELO. 12/02: Turno mañana GABRIEL ECHEVERRY 12/02: Turno tarde JAGUER MELO 13/02: 3 cuchillas debido a mesa en mal estado GABRIEL ECHEVERRY. 13/02: Turno tarde JAGUER MELO. 14/02: Turno mañana GABRIEL ECHEVERRY. 14/02: Turno tarde JAGUER MELO.	consumibles mecanica	20	2020-02-08
	Cambio cuchilla de corte.	consumibles mecanica	16	2020-02-07
	Cambio cuchilla de corte.	consumibles mecanica	31	2020-02-17
	Consumible: Cambio de cuchilla de corte.	consumibles mecanica	46	2020-02-25
	Consumible: Cuchilla de corte rotativa.	consumibles mecanica	67	2020-03-02
	Desecho 49 cuchillas durante el mes de febrero (aprox).			
	Consumible: Cuchilla rotativa.	consumibles mecanica	87	2020-03-09
	Consumible: Cuchillas rotativas.	consumibles mecanica	131	2020-05-11
	Consumo entre el 27 de abril y el 09 de mayo. OT NO IMPRESA.			
	fallo: No tiene escuadra.	correctiva mecanica	95	2020-03-12
	Solución: Se le da escuadra a la mesa de corte.			
	Consumible: Cuchilla rotativa Olfa	consumibles mecanica	109	2020-03-16
	Consumible: Cuchilla rotativa.	consumibles mecanica	133	2020-05-11
	Consumo semana del 11/05 al 16/05.			
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa.	consumibles mecanica	130	2020-05-11
	Consumo entre el 11 y el 15 de mayo.			
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa.	consumibles mecanica	144	2020-05-18
	Consumo semana del 18/05 al 23/05.			
	Fallo: Máquina cortando sin escuadra.	correctiva mecanica	153	2020-05-22
	Solución: Se le da escuadra a la máquina y se deja en funcionamiento.			
	Consumible: Cuchillas rotativas.	consumibles mecanica	158	2020-05-27
	Consumo semana del 26 al 30 de mayo.			
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa.	consumibles mecanica	160	2020-06-01
	Consumo semana del 1 al 6 de junio.			
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa.	consumibles mecanica	165	2020-06-08
	Consumo del 8 al 12 de junio.			

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL	
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21	

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Consumible:cuchilla olfa rotativa. consumo semana del 15 al 20 de junio	consumibles mecanica	191	2020-06-19
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa Consumo semana del 23 al 27 de junio.	consumibles mecanica	200	2020-06-23
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa. Consumo semana del 30 de junio al 4 de julio.	consumibles mecanica	211	2020-06-30
	Fallo: La maquina por momentos esta quedando sin funcionamiento en los rodillos donde se monta la tela, se recomienda una revision para prevenir un daño definitivo. gracias. Avance 8/06/2020: Trabajo prgramado para el miércoles 10 de junio. Avance 10/06/2020: Se reprograma ejecución para el 17 de junio por acumulación de producción debido a un corte inesperado de energía eléctrica. Avance 17/06/2020: Trabajo no ejecutado por incremento en la producción. A la espera de confirmación fecha de reprogramación. Avance 23/06/2020: Se pidió información acerca de reproramación pero no se recibió respuesta aguna.  Solución: Se revisa motor, las corrientes en cada línea fueron de: L1 0.6 A, L2 0.6 A y L3 0.6 A. Voltajes entre cada fase 220 V. Se verifica rodillos los cuales tienen poleas y correas, estas se encuentran bien. Se verificó swiches su continuidad y voltaje 24 VDC y se encuentran bien, se verifica variador el cual se encuentra bien, no se evidenció ningún atascamiento mecánico ni eléctrico. Seguir pendientes a ver si se vuelve a presentar dicho problema. Trabajo programado con anterioridad.	correctiva electrica	163	2020-06-01
	Consumible: Cuchilla de corte rotativa. Consumo semana del 06 al 11 de julio.	consumibles mecanica	229	2020-07-07
	Consumible: Cambio Cuchilla de corte	consumibles mecanica	253	2020-07-21
	Consumible: Cuchilla Olfa rotativa Consumo semana del 13 al 18 de julio	consumibles mecanica	254	2020-07-13

EN-107	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC			
	Consumible: Cambio cinta térmica.	consumibles mecanica	230	2020-05-14

FM-007	FLEXÓMETRO-ÁNGEL MAURICIO VALENCIA			
	Reposición flexómetro por mal estado. Se le hace entrega de Flexómetro Lufkin nuevo de 8 m.	correctiva instrumentacion	204	2020-06-26

FM-010	FLEXÓMETRO-JHON ALEXANDER MOSQUERA			
	Reposición flexómetro por mal estado. Se le hace entrega de Flexómetro Lufkin nuevo de 8 m.	correctiva instrumentacion	205	2020-06-23

FM-023	FLEXÓMETRO-ANGELO STIVEN HERNÁNDEZ			
	Reposición flexómetro por mal estado. Se le hace entrega de Flexómetro Lufkin nuevo de 8 m.	correctiva instrumentacion	206	2020-06-23

FM-046	FLEXÓMETRO-YERLI FREDY POSADA			
	Reposición flexómetro por mal estado. Se le hace entrega de Flexómetro Lufkin nuevo de 8 m.	correctiva instrumentacion	207	2020-06-23

FM-050	FLEXÓMETRO-ALEXANDER LÓPEZ			
	Reposición flexómetro por mal estado. Se le hace entrega de Flexómetro Lufkin nuevo de 8 m.	correctiva instrumentacion	208	2020-06-23

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL	
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21	

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
FM-104	FLEXÓMETRO-SANTIAGO AGUIRRE QUINTERO			
	Reposición flexómetro por mal estado. Se le hace entrega de Flexómetro Lufkin nuevo de 8 m. (OT NO IMPRESA).	correctiva instrumentacion	209	2020-06-23
HM-02	TALADRO INALÁMBRICO #2			
	Consumible: Cambio broca.	consumibles mecanica	110	2020-03-16
HM-05	TALADRO INALÁMBRICO #5			
	Fallo: Cargador de batería en corto. Solución: Compra de un nuevo cargador.	correctiva mecanica	112	2020-03-09
HM-08	TALADRO NEUMÁTICO #3			
	Consumible: Cambio punta PH2	consumibles mecanica	65	2020-02-26
HM-10	TALADRO #2			
	Consumible: Cambio de broca	consumibles mecanica	93	2020-03-11
	Consumible: broca de 9/64	consumibles mecanica	156	2020-05-27
	Consumible: Broca HSS 9/64	consumibles mecanica	173	2020-06-12
	Consumible: Broca HSS 9/64	consumibles mecanica	175	2020-06-02
	Consumible: Broca HSS 9/64".	consumibles mecanica	176	2020-06-08
	Consumible: Broca 9/64. OT NO IMPRESA.	consumibles mecanica	201	2020-06-23
HM-11	TALADRO #3			
	Consumible: Broca.	consumibles mecanica	122	2020-03-18
HM-13	TALADRO #5			
	Consumible: Cambio broca.	consumibles mecanica	88	2020-03-10
	Consumible: Broca HSS 9/64.	consumibles mecanica	231	2020-07-06
	Consumible: Broca HSS 9/64	consumibles mecanica	246	2020-07-06
	Consumible: Broca HSS 9/64	consumibles mecanica	251	2020-07-16
HM-14	TALADRO #6			
	Consumible: Cambio de broca.	consumibles mecanica	92	2020-03-11
	Consumible: Broca HSS 9/64.	consumibles mecanica	213	2020-06-30
	Consumible: Broca HSS 3/32.	consumibles mecanica	217	2020-07-03
	Consumible: Punta estría PH2	consumibles mecanica	247	2020-07-08
	Consumibles: Broca HSS 9/64	consumibles mecanica	248	2020-07-13
	Consumible: Broca HSS 9/64.	consumibles mecanica	249	2020-07-13
HM-15	TALADRO #7			
	18/02: Cambio broca y desecho broca anterior debido a rotura. 20/02: Cambio broca y desecho broca anterior debido a rotura.	consumibles mecanica	35	2020-02-18
	Consumible: Cambio broca 9/64. Se solicitó broca el 27/02 y 03/03.	consumibles mecanica	52	2020-02-27
	Consumible: Broca HSS 9/64.	consumibles mecanica	174	2020-06-12
	Consumible: Broca HSS 9/64.	consumibles mecanica	215	2020-06-30
	Consumible: Broca de centro. (OT NO IMPRESA).	correctiva mecanica	210	2020-06-08
	Consumible: Broca 9/64	consumibles mecanica	245	2020-06-25
HM-16	REMACHADORA NEUMÁTICA #1			
	Fallo: No remacha y queda obstruido internamente. Solución: Aplicar aceite para máquinas.	correctiva mecanica	25	2020-02-11
HM-21	TALADRO #08			

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL	
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21	

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Consumible: Broca 3/32.	consumibles mecanica	70	2020-03-03
	Consumible: broca de 3/32	consumibles mecanica	212	2020-06-30
	Consumible: Broca HSS 5/32	consumibles mecanica	250	2020-07-16

M-106	ELEVADOR MOTORES			
	Fallo: Desajuste soporte para persianas.	correctiva mecanica	41	2020-02-20
	Solución: Se realiza nueva rosca a base para soporte.			
	Se inspecciona de que no presente alguna anomalía, se limpia se verifica parámetros de este motor.	preventiva electrica	193	2020-06-25
	Tanto el receptor como el control se encuentran en buenas condiciones.	preventiva electrica	193	2020-06-25
	Se verificó en toda la acometida que no presente alguna anomalía en el cable.	preventiva electrica	193	2020-06-25
	Esta máquina funciona por medio de contactores con inversión de giro, se revisaron y se encuentran en buenas condiciones.	preventiva electrica	193	2020-06-25
	Se lubrica cadena y piñones con grasa multipropósito.	preventiva lubricacion	194	2020-06-25
	Se verifica que la máquina no tenga alguna anomalía en su estructura, la cual se encuentra bien.	preventiva mecanica	195	2020-06-25
	Se revisa cadena y piñones los cuales se encuentran en buenas condiciones aceptables para el trabajo.	preventiva mecanica	195	2020-06-25
	Se limpia y verifica su estado.	preventiva mecanica	195	2020-06-25
	Las barras y guías se encuentran en buenas condiciones.	preventiva mecanica	195	2020-06-25

MM-081	T. CONTROLADORA IMP PANEL #1			
	Fallo: Velcro demasiado deteriorado.	correctiva mecanica	43	2020-02-21
	Solución: Cambio de velcro en cruzeta horizontal debido a que estaba muy desgastada.			
	Motor no presenta ruidos extraños ni sobrecalentamiento.	preventiva electrica	181	2020-06-15
	Tanto el pedal como el control se encuentran en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	181	2020-06-15
	Se revisa que el cableado no presente deterioro, buenas condiciones.	preventiva electrica	181	2020-06-15
	Se revisa toda la tereta de control y sus componentes, estando en buenas condiciones.	preventiva electrica	181	2020-06-15
	Se lubrica cadena y piñones con grasa multipropósito	preventiva lubricacion	182	2020-06-15
	Se hace revisión eneral de la T, verificando que no presente alguna anormalidad.	preventiva mecanica	183	2020-06-15
	Tanto la cadena como los piñones están en buenas condiciones de uso.	preventiva mecanica	183	2020-06-15
	Se hace limpieza y se verifica que no presente alguna anomalía.	preventiva mecanica	183	2020-06-15
	Se limpia y verifica las barras y las guías, las cuales todavía están en buenas condiciones.	preventiva mecanica	183	2020-06-15

MM-083	T. CONTROLADORA IMP SHEER #1			
	Fallo: Corto en tarjeta controladora, se quemó un fusible y relevo afectado.	correctiva electrica	23	2020-02-10
	Solución: Cambio relevo, base de relevo, fusible y final de carrera a causa de un corto circuito.			
	Mejora: Reubicación para mejora en la calidad del producto.	mejoras locativa general	77	2020-03-06
	Fallo: Se requiere cambio de canoa.	correctiva mecanica	141	2020-03-04
	Avance 18/05/2020: Trabajo proromado para el miércoles 20/05.			
	Solución: Se cambia tela de canoa debido a desgaste en la tela anterior.			
	Corriente L1 1,3 A y L2 1,4 A. No presenta ridos extraños y tampoco sobrecalentamiento.	preventiva electrica	166	2020-06-11
	Tanto el pedal como el control están en buenas condiciones.	preventiva electrica	166	2020-06-11

## **PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

### **Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Se mejoran algunos empalmes y se instala una nueva acometida de 110 V hasta motores de las persinas.	preventiva electrica	166	2020-06-11
	Se limpian y verifica cada uno de sus componentes, la mayoría están en buen estado.	preventiva electrica	166	2020-06-11
	Se lubrica tanto la cadena como los piñones con grasa multipropósito.	preventiva lubricacion	167	2020-06-11
	Se revisa anclajes y tornillería de la T, todo en buenas condiciones.	preventiva mecanica	168	2020-06-11
	Tanto la cadena como los piñones se encuentran en buen estado. Se revisan topes de la cadena y se limpia suciedad.	preventiva mecanica	168	2020-06-11
	Se limpia y verifica el brazo horizontal el cual se encuentra en buenas condiciones de uso.	preventiva mecanica	168	2020-06-11
	Se limpia y verifica guías, no se cambian orings debido a que se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	168	2020-06-11
MP-027				
	ESMERIL			
	Se revisa motor internamente, bobinado, rotor, y rodamientos en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	220	2020-07-10
	El interruptor todavía se encuentra en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	220	2020-07-10
	Cables en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	220	2020-07-10
	Se verifica estado de máquina. se aprieta tuercas de fijación y se da limpieza.	preventiva mecanica	221	2020-07-10
	Se cambian discos de esmerilar debido a desgaste excesivo.	preventiva mecanica	221	2020-07-10
	Se revisan guardas de seguridad. Estas se encuentran en buenas condiciones de uso.	preventiva mecanica	221	2020-07-10
MU-041				
	CIZALLA MANUAL #2			
	Se lubrican todas las partes móviles de la cizalla con aceite para máquinas.	preventiva lubricacion	151	2020-05-28
	Se revisa que todas las partes se encuentren ajustadas que no presente alguna anomalía.	preventiva mecanica	152	2020-05-28
	Se chequea el estado del filo y se prueba con material. Se encuentra con buen filo ya que se afiló a principio de año.	preventiva mecanica	152	2020-05-28
P-012				
	MÁQUINA PLANA #3			
	FALLA: En esta maquina se cosen las cenefas de panel la cual revienta mucho provocando enpates.  Avance 05/03/2020: Trabajo ejecutado, esperando visto bueno de líder sección.  10/03/2020: Se recibe visto bueno líder sección y se cierra OT. Solución: Se verifica el funcionamiento y se puede ver que la máquina funciona bien, se probó con dos tipos de tela en ambas no reventó hilo. Estar verificando el funcionamiento para ver si sigue presentando problema. Observación: Buscar la forma de implementar el mantenimiento autónomo para las máquinas de coser.	correctiva mecanica	74	2020-03-04
	Se verifican interruptores y pedal de la máquina, estos se encuentran en óptimas condiciones.	preventiva electrica	222	2020-07-07
	Se revisa cables, todos se encuentran en buenas condiciones para el trabajo. También se hizo lo mismo con clavijas y tomas.	preventiva electrica	222	2020-07-07
	La correa aún se encuentra en buenas condiciones de uso, las poleas ambas en buen estado (M36 referencia correa).	preventiva mecanica	223	2020-07-07
	Se verifica toda la máquina, que no presente algún elemento físico con problemas. La máquina está en buen estado.	preventiva mecanica	223	2020-07-07

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Se limpia y verifica componentes de costura. Todos se encuentran en buenas condiciones, dientes y planchuelas se cambiaron a principio de año.	preventiva mecanica	223	2020-07-07
R-059	MÁQUINA PLANA #4 falla: en la costura Solución: Se cuadró el tiempo en gancho giratorio, además se cambian dientes de máquina y se pone a funcionar.	correctiva mecanica	94	2020-03-12
R-076	MÁQUINA PLANA #1			
	Se revisa interruptor y pedal de la máquina, ambos en buenas condiciones.	preventiva electrica	224	2020-07-07
	Se revisa cables, tomas y clavijas de la máquina. Todo lo anterior en óptimas condiciones de trabajo.	preventiva electrica	224	2020-07-07
	Se observa que la correa todavía tiene vida útil (M41).	preventiva mecanica	225	2020-07-07
	Se verificó todo, la estructura de la máquina se encuentra bien.	preventiva mecanica	225	2020-07-07
	Se limpia máquina. Tanto la aguja como el gancho se encuentran bien sincronizados. Se cambia resorte tirahilo. La máquina no tenía planchuela y sus dos tornillos. Dientes en buen estado.	preventiva mecanica	225	2020-07-07
R-090	T. CONTROLADORA IMP PANEL #2			
	Corriente L1 1,3 A y L2 1,4 A . se verifica que no tenga ruidos extraños además que no presente sobrecalentamiento. Se limpia y se deja en funcionamiento.	preventiva electrica	184	2020-06-18
	El pedal se encuentra en buenas condiciones. No tiene para funcionar con control.	preventiva electrica	184	2020-06-18
	Se revisa que no presente deterioro pntos expostos, todo se encuentra bien.	preventiva electrica	184	2020-06-18
	Se limpia y se revisa cada componente. La tarjeta de control se encuentra bien.	preventiva electrica	184	2020-06-18
	Se lubrica tanto piñón como cadena con grasa multipropósito.	preventiva lubricacion	185	2020-06-18
	No presenta ninguna anomalía en la parte estructural	preventiva mecanica	186	2020-06-18
	Tanto la cadena como los piñones se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	186	2020-06-18
	Se limpia y verifica estado de brazo horizontal, buenas condiciones.	preventiva mecanica	186	2020-06-18
	Se revisa y se limpia barras y guías. No se cambia orings, todavía en buenas condiciones.	preventiva mecanica	186	2020-06-18
R-101	REVISADORA DX-701 C SHEER #2			
	Mejora: Reubicación para mejora en calidad del producto.	mejoras locativa general	78	2020-03-06
	Fallo: Se requiere cambio de canoa. Avance 18/05/2020: Trabajo programado para el jueves 21/05/2020	correctiva mecanica	142	2020-03-04
	Solución: Se reemplaza tela de canoa por una nueva.			
	Se verifica el funcionamiento del motor 1,3 A línea 1 y 0,8 A línea 2. Se limpia se verifica que no presente algún ruido.	preventiva electrica	169	2020-06-12
	Se verifica tanto el pedal como el control para identificar su estado.	preventiva electrica	169	2020-06-12
	Se mejora cables deteriorados y se revisa todos los cables que se encuentren en buen estado para el funcionamiento de la máquina.	preventiva electrica	169	2020-06-12
	Se inspecciona todos sus componentes, los cuales se encuentran en óptimas condiciones.	preventiva electrica	169	2020-06-12
	Se lubrica tanto piñones como cadena con grasa multipropósito.	preventiva lubricacion	170	2020-06-12
	Se verifica toda la parte física de la máquina y se mejora los imperfectos.	preventiva mecanica	171	2020-06-12

## **PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

### **Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	La cadena como los piñones se encuentran en buenas condiciones de uso.	preventiva mecanica	171	2020-06-12
	Se limpia y verifica el brazo, el cual se encuentra en buenas condiciones.	preventiva mecanica	171	2020-06-12
	Se limpian y verifican las guías y barras estando en buenas condiciones. No se cambian Orings a que están en buen estado.	preventiva mecanica	171	2020-06-12

S-112	SIERRA INGLETEADORA #3			
	Se verifica que el rotor esté en buenas condiciones, los rodamientos se encuentran bien (ref. 1 6202 LUV + 1 608 LUV), se hace limpieza y se ajusta.	preventiva electrica	113	2020-03-16
	Tanto el encendido como apagado se encuentra en buen funcionamiento.	preventiva electrica	113	2020-03-16
	Cables en buen estado de uso.	preventiva electrica	113	2020-03-16
	Se lubrica piñón con grasa multipropósito y se deja en buen funcionamiento.	preventiva lubricacion	114	2020-03-16
	Se verificó que todo estuviera en buenas condiciones y se limpia toda la suciedad.	preventiva mecanica	115	2020-03-16
	Se cambia disco de corte ya que el anterior no tenía filo, necesario para el buen corte.			
	Resortes en buenas condiciones de uso.	preventiva mecanica	115	2020-03-16
	Las escobillas no se cambian porque se encuentran en buen estado de uso.	preventiva mecanica	115	2020-03-16

SH-100	CORTADORA FLEXICUT			
	Cambio cuchilla de corte.	consumibles mecanica	17	2020-02-07
	Consumible: Cambio cuchilla de corte.	consumibles mecanica	33	2020-02-18
	Se cambia cuchilla por una afilada.			
	Se inspeccionó voltajes de entrada y salida de todos los componentes eléctricos y se realizó limpieza.	preventiva electrica	58	2020-03-04
	Se realiza limpieza del ventilador del motor, se tomaron voltaje a la entrada del motor.	preventiva electrica	58	2020-03-04
	Se realizó inspección en cada interruptor y trabajó en buenas condiciones.	preventiva electrica	58	2020-03-04
	La acometida no presenta ninguna alteración y se encuentra en buen estado.	preventiva electrica	58	2020-03-04
	Faltan dos sensores infrarrojos y los otros no funcionan. Cambiar sensor inductivo que da tope al carro transportador.	preventiva electrica	58	2020-03-04
	Las poleas en buen estado, las correas no presentan mayor desgaste y se realizó limpieza en cada una.	preventiva mecanica	61	2020-03-04
	Todos los rodamientos menos el de la cuchilla cortadora se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	61	2020-03-04
	Se hace limpieza y se verifica que no hay fugas de aire.	preventiva mecanica	61	2020-03-04
	El regulador de entrada	preventiva mecanica	61	2020-03-04
	lo demás se limpió y se encuentra en buenas condiciones.			
	Se limpia y se analiza que no presente fugas.	preventiva mecanica	61	2020-03-04
	Toda la parte física se limpia y se inspecciona.	preventiva mecanica	61	2020-03-04
	Consumible: Cuchilla rotativa.	consumibles mecanica	76	2020-03-04
	Consumible: Cuchilla rotativa	consumibles mecanica	135	2020-05-11
	correctiva: cambio de cintas metricas, ya que se encuentran con desgaste.	correctiva mecanica	219	2020-07-03

SH-104	SIERRA INGLETEADOR A#1			
	Se verificó el funcionamiento del motor y se tomaron pruebas de corriente	preventiva electrica	83	2020-03-09
	Se lubrica piñón que se encuentra dentro de la máquina, con grasa multipropósito, debido a que se encontraba demasiado seco			



**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Interruptor en óptimas condiciones	preventiva electrica	83	2020-03-09
	Cable en buenas condiciones de uso	preventiva electrica	83	2020-03-09
	Se aislaron partes que estaban descubiertas como el conector macho donde un cable estaba expuesto de resto en buenas condiciones de uso.	preventiva electrica	83	2020-03-09
	Verificar que no se balanceará la máquina cuando genere mucha fuerza y se limpió todas sus partes.	preventiva mecanica	84	2020-03-09
	No se encuentra ninguna novedad al respecto todo en óptimas condiciones.	preventiva mecanica	84	2020-03-09
	Se revisan escobillas para ver el desgaste que tienen. No se cambian porque todavía tiene vida útil.	preventiva mecanica	84	2020-03-09
	fallo: se evidencia que las sierras estan conectadas por medio de extensiones electricas, se requiere la instalación de un toma corriente adicional verificar las guardas de seguridad estas, se debe revisar la sierra de sheer , de enrollable, y de panel  en cortadora de panel, colocar cinta led para mejorar el proceso de corta. Avance 17/03/2020: Se instala tomacorriente a la sierra de sheer y de enrollable	correctiva electrica	107	2020-03-12
	Consumible: Cambio disco de corte.	consumibles mecanica	159	2020-05-27
	Fallo: Mesa desnivelada,afecta al momento de cortar,por favor nivelar.	correctiva mecanica	164	2020-06-03
	Solución: Se nivela máquina ingleteadora para mejorar el corte.			
SH-114	SIERRA INGLETEADORA #2			
	Se limpia motor, rodamientos en buen estado ref 608luy y por último se verifica funcionamiento.	preventiva electrica	85	2020-03-10
	Se lubrica engranaje cónico helicoidal con grasa multipropósito.			
	El interruptor de encendido funciona normalmente.	preventiva electrica	85	2020-03-10
	Buen estado de cables y se arregló cables que estaban descubiertos.	preventiva electrica	85	2020-03-10
	Se revisa cinta LED y se instala una nueva (costo en OT 48).	preventiva electrica	85	2020-03-10
	Se revisan tornillos y anclajes, la guarda de seguridad se encuentra algo deteriorada.	preventiva mecanica	86	2020-03-10
	Se observa buen estado de los resortes.	preventiva mecanica	86	2020-03-10
	Se revisaron escobillas y se cambian por nuevas.	preventiva mecanica	86	2020-03-10
	Fallo: Falta de iluminacion. Solución: Se instala 1 m de cinta led en cabina de corte.  Avance 02/03/2020: Se realizó la solicitud de compra el 27 de febrero para la cinta LED.  Avance 4/03/2020: Se dispone del repuesto y se requiere coordinar para disponibilidad de tiempo del técnico y máquina.	correctiva electrica	48	2020-02-25
	Fallo: sierra de sheer 2 presenta desnivel. Se le da nivel en mesa de sierra para evitar el daño de material. Se deja en óptimas condiciones de uso.	correctiva mecanica	100	2020-05-08
V-062	COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP			
	Se limpia y se aprieta todos los elementos eléctricos y se verifica cada uno.	preventiva electrica	116	2020-03-17
	Se limpia y se destapa bornera para verificarla, los rodamientos en buen estado, las corrientes en cada fase están equilibradas 11,8 A. Voltaje de entrada 220 V.	preventiva electrica	116	2020-03-17
	Se revisa y limpia partes eléctricas se pone en funcionamiento.	preventiva instrumentación	117	2020-03-17

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-21

**Hoja de Vida TODOS**

Código de sección	PP	Nombre de sección	PRODUCCIÓN PRINCIPAL
Fecha inicial	2020-01-01	Fecha final	2020-07-21

Código de la máquina	Informe Técnico	Orden de trabajo		
		Tipo	Número	Fecha de ejecución
	Los dos manómetros se encuentran en óptimas condiciones de uso.	preventiva instrumentación	117	2020-03-17
	Se drena aceite viejo y se añade nuevo quedando en buen funcionamiento.	preventiva lubricacion	118	2020-03-17
	Las correas y las poleas se encuentran en buen estado.	preventiva mecanica	119	2020-03-17
	Se retorquearon todos los tornillos y pernos.	preventiva mecanica	119	2020-03-17
	Se verifica, mejora o repara	preventiva mecanica	119	2020-03-17
	Se repara fuga de aceite en el carter.	preventiva mecanica	119	2020-03-17
	Se hace mantenimiento al filtro de aire.	preventiva mecanica	119	2020-03-17
	Se ace limpieza y ajuste en la unidad de mantenimiento.	preventiva mecanica	119	2020-03-17

Fuente: Software SM Plus pro®

**12. ÍNDICES DE EJECUCIÓN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO**

- SECCIÓN DE PRODUCCIÓN PRINCIPAL:**

2020-07-22

**PANORAMA S.A.S****Índice de ejecución de mantenimiento preventivo por sección**

Fecha inicial	2020-01-01	Fecha Final	2020-07-22
---------------	------------	-------------	------------

Sección	Tipo de Mtto.	2020-01-01 al 2020-07-22			Acumulado del año a la fecha final		
		h:min programados	h:min ejecutados	Índice de ejecución %	h:min programados	h:min ejecutados	Índice de ejecución %
PP	L	9: 0	5: 30	61,11%	9: 0	5: 30	61,11%
	E	41: 0	34: 10	83,33%	41: 0	34: 10	83,33%
	M	34: 15	29: 50	87,1%	34: 15	29: 50	87,1%
	I	6: 5	1: 10	19,18%	6: 5	1: 10	19,18%
	G	0	0	0%	0	0	0%
	Total	90: 20	70: 40	78,23%	90: 20	70: 40	78,23%
Gran Total		90: 20	70: 40	78,23%	90: 20	70: 40	78,23%

Fuente: Software SM Plus pro®

- SECCIÓN DE SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL:**

2020-07-22

PANORAMA S.A.S

### Índice de ejecución de mantenimiento preventivo por sección

Fecha inicial 2020-01-01

Fecha Final 2020-07-22

Sección	Tipo de Mtto.	2020-01-01 al 2020-07-22			Acumulado del año a la fecha final		
		h:min programados	h:min ejecutados	Índice de ejecución %	h:min programados	h:min ejecutados	Índice de ejecución %
SGP							
	L	1: 0	1: 0	100%	1: 0	1: 0	100%
	E	3: 0	3: 0	100%	3: 0	3: 0	100%
	M	4: 30	4: 30	100%	4: 30	4: 30	100%
	I	1: 10	1: 10	100%	1: 10	1: 10	100%
	G	0	0	0%	0	0	0%
	Total	9: 40	9: 40	100%	9: 40	9: 40	100%
Gran Total		9: 40	9: 40	100%	9: 40	9: 40	100%

Fuente: Software SM Plus pro®

### 13. REPORTE DE TIEMPOS PERDIDOS:

**PANORAMA S.A.S**

miércoles, 22 de julio de 20:

**Reporte Tiempo Perdido de Produccion por Órdenes de Trabajo Correctivas y de mejoras Generadas por Secciones**  
**Desde la Sección :PH / PERSIANAS HORIZONTALES Hasta SGP / SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL**  
**Para OTS Generadas Desde :2020-01-01 Hasta 2020-07-22'**

SECCIÓN :		PH	PERSIANAS HORIZONTALES														
Código		Máquina	TPC-L	TPC-E	TPC-M	TPC-I	TPC-G	TPC-T	TOTAL TPC	TPM-L	TPM-E	TPM-M	TPM-I	TPM-G	TPM-T	TOTAL TPM	TOTAL TP
MA-001	TROQUEL CABEZAL MACRO		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MA-002	TROQUEL PERFORA. CABEZAL MACRO		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MC-047	TROQUEL FIJADOR MICRO		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MC-065	CORTADORA ALUMINIO 50MM		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MM-046	TROQUEL FIJADOR MINI-MADERA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MM-073	EXTRACTOR POLVO DE MADERA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MM-082	T. CONTROLADORA IMP. HORIZONTALES #1		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MM-085	PERFORADORA DE MADERA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MM-093	SIERRA INGLETEADORA #4		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-006	PUNZONADORA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-008	MINI FULLY AUTOMÁTICA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-009	MICRO-FULLY AUTOMÁTICA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-020	PULIDORA DE BASTONES		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-045	TROQUEL FIJADOR MINI		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-063	TROQUEL HIDRÁULICO CABEZALES-PERFILES		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-064	TALADRO DE ÁRBOL		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
MP-072	MÁQUINA CORTE P.SUPERBÁSICA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
R-086	ESMERIL ROMANA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
R-091	T. CONTROLADORA IMP. HORIZONTALES #2		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
R-102	T. CONTROLADORA HORIZONTALES #3		0:0	0:40	0:0	0:0	0:0	0:0	0:40	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:40
SECCIÓN :		PP	PRODUCCIÓN PRINCIPAL														
Código		Máquina	TPC-L	TPC-E	TPC-M	TPC-I	TPC-G	TPC-T	TOTAL TPC	TPM-L	TPM-E	TPM-M	TPM-I	TPM-G	TPM-T	TOTAL TPM	TOTAL TP
E-004	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURINA		0:0	0:30	4:30	0:0	0:0	0:0	5:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	5:0
E-022	UNIDAD UPS		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
E-030	MÁQUINA PLANA #5		0:0	0:0	0:8	0:0	0:0	0:0	0:8	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:8
EN-079	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
EN-080	T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
EN-094	SIERRA SIN FIN		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
EN-098	CORTADORA ULTRASONIC		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
EN-099	CORTADORA PROGRAMABLE M1		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
EN-107	SELLADORA ARES PLUS 5000 SC		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
FM-007	FLEXÓMETRO-ÁNGEL MAURICIO VALENCIA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
FM-010	FLEXÓMETRO-JHON ALEXANDER MOSQUERA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
FM-023	FLEXÓMETRO-ANGELO STIVEN HERNÁNDEZ		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
FM-046	FLEXÓMETRO-YELLI FREDY POSADA		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
FM-050	FLEXÓMETRO-MAURICIO ALEXANDER LÓPEZ		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
FM-104	FLEXÓMETRO-SANTIAGO AGUIRRE QUINTERO		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
HM-02	TALADRO INALÁMBRICO #2		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
HM-03	TALADRO INALÁMBRICO #3		0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0

Fuente: Software SM Plus pro®

**PANORAMA S.A.S**

miércoles, 22 de julio de 2010

**Reporte Tiempo Perdido de Produccion por Órdenes de Trabajo Correctivas y de mejoras Generadas por Secciones**  
Desde la Sección :PH / PERSIANAS HORIZONTALES Hasta SGP / SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL  
Para OTS Generadas Desde :2020-01-01 Hasta 2020-07-22"

[illegible]

Fuente: Software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

miércoles, 22 de julio de 20

## Reporte Tiempo Perdido de Producción por Órdenes de Trabajo Correctivas y de mejoras Generadas por Secciones Desde la Sección :PH / PERSIANAS HORIZONTALES Hasta SGP / SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL Para OTS Generadas Desde :2020-01-01 Hasta 2020-07-22

MP-013	T. CONTROLADORA VERTICAL	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	3:0	3:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	3:0
PVC-036	TROQUEL PERFORADO PVC #2	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
PVC-037	TROQUEL PERFORADO PVC	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
PVC-039	CIZALLA MANUAL	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
R-074	MÁQUINA PLANA #7	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
V-003	TROQUEL CORTE LAMAS	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
V-035	TROQUEL CORTE RIELES VERTICAL	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
V-043	TROQUEL CORTE PIÑÓN GUÍA	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
V-044	TROQUEL REFUERZOS PVC	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
V-061	MÁQUINA PLANA #8	0:0	0:0	1:30	0:0	0:0	0:0	1:30	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	1:30
V-087	TROQUEL CORTE LAMAS 13 CM	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
<b>SECCIÓN : SGB SERVICIOS GENERALES BODEGA ALT</b>																
Código	Máquina	TPC-L	TPC-E	TPC-M	TPC-I	TPC-G	TPC-T	TOTAL TPC	TPM-L	TPM-E	TPM-M	TPM-I	TPM-G	TPM-T	TOTAL TPM	TOTAL TP
A-123	ACOMETIDA NEUMÁTICA BODEGA	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
BE-120	TABLERO DISTRIBUCIÓN ELÉCTRICA BODEGA	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
BE-121	ACOMETIDA ELÉCTRICA BODEGA	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
E-015	COMPRESOR DE PISTÓN SIEMENS	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
<b>SECCIÓN : SGP SERVICIOS GENERALES PRINCIPAL</b>																
Código	Máquina	TPC-L	TPC-E	TPC-M	TPC-I	TPC-G	TPC-T	TOTAL TPC	TPM-L	TPM-E	TPM-M	TPM-I	TPM-G	TPM-T	TOTAL TPM	TOTAL TP
A-122	ACOMETIDA NEUMÁTICA PRINCIPAL	0:0	0:0	2:15	0:0	0:0	0:0	2:15	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	2:15
<b>TOTALES</b>		0:0	1:10	8:38	0:0	0:0	3:0	12:48	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0	12:48

TPC-L : Tiempo Perdido de Lubricación por OT Correctiva (h:min)    TPC-E : Tiempo Perdido Eléctrico por OT Correctiva (h:min)    TPC-M : Tiempo Perdido Mecánico por OT Correctiva (h:min)    TPC-I : Tiempo Perdido Instrumentación por OT Correctiva (h:min)    TPC-G : Tiempo Perdido Locativa General por OT Correctiva (h:min)    TPM-L : Tiempo Perdido de Lubricación por OT de Mejoras (h:min)    TPM-E : Tiempo Perdido Eléctrico por OT de Mejoras (h:min)    TPM-M : Tiempo Perdido Mecánico por OT de Mejoras (h:min)    TPM-I : Tiempo Perdido Instrumentación por OT de Mejoras (h:min)    TPM-G : Tiempo Perdido Locativa General por OT de Mejoras (h:min)

Fuente: Software SM Plus pro®

## 14. REPORTES DE COSTOS:

- **REPORTE DETALLADO DE COSTOS PARA TODA LA EMPRESA (01 DE ENERO AL 24 DE JULIO):**

### PANORAMA S.A.S

#### Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103

Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24

Tipo de Mto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
CONSUMIBLES MECANICA						
E-004 IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA						
	155		Tintas Anapurna	1	711.353	711.353
	32		Tintas Anapurna	1	711.353	711.353
	256		Tintas Anapurna	2	711.353	1.422.706
	216		Tintas Anapurna	2	711.353	1.422.706
Total por máquina						4.268.118
EN-094 SIERRA SIN FIN						
	129		Aros sierra sin fin	1	27.000	27.000
	132		Aros sierra sin fin	1	27.000	27.000
	192		Aros sierra sin fin	1	27.000	27.000
	90		Aros sierra sin fin	2	27.000	54.000
	62		Aros sierra sin fin	1	27.000	27.000
Total por máquina						162.000
EN-099 CORTADORA PROGRAMABLE M1						
	133		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	5	18.762	93.810
	131		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	11	18.762	206.382
	87		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	11	18.762	206.382
	46		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	11	18.762	206.382
	253		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	6	18.762	112.572
	31		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	12	18.762	225.144
	211		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	8	18.762	150.096
	200		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	8	18.762	150.096
	158		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	3	18.762	56.286
	130		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	5	18.762	93.810
	229		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	6	18.762	112.572
	67		Cuchilla Olfa RB45-1 desecho	49	0	0
	165		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	10	18.762	187.620
	16		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	2	18.762	37.524
	254		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	5	18.762	93.810
	20		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	13	18.762	243.906
	144		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	4	18.762	75.048
	67		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	4	18.762	75.048
	191		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	6	18.762	112.572
	160		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	6	18.762	112.572
	109		Cuchilla Olfa para M1 RB45-1	8	18.762	150.096
Total por máquina						2.701.728
EN-107 SELLADORA ARES PLUS 5000 SC						
	230		Cinta teflón para selladora 5mx7cm	2	8.773	17.546
Total por máquina						17.546
HM-01 TALADRO INALÁMBRICO #1						
	30		Broca HSS 9/16	1	1.983	1.983
Total por máquina						1.983
HM-02 TALADRO INALÁMBRICO #2						
	110		Broca HSS 9/64"	2	2.230	4.460
Total por máquina						4.460
HM-08 TALADRO NEUMÁTICO #3						
	65		Punta destornillador PH2	1	2.000	2.000
Total por máquina						2.000

Fuente: Software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

## Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

**Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103**
**Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24**

Tipo de Mto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
HM-09 TALADRO #1						
	64		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	64		Broca Irwin 3/16	1	3.000	3.000
Total por máquina						5.230
HM-10 TALADRO #2						
	173		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	93		Broca HSS 9/64"	2	2.230	4.460
	156		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	176		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	201		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	175		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
Total por máquina						15.610
HM-11 TALADRO #3						
	122		Broca Irwin 5/32	1	2.200	2.200
Total por máquina						2.200
HM-13 TALADRO #5						
	231		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	246		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	251		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	88		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
Total por máquina						8.920
HM-14 TALADRO #6						
	247		Punta destornillador PH2	1	2.000	2.000
	213		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	92		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	217		Broca HSS 3/32"	1	1.900	1.900
	249		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	248		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
Total por máquina						12.820
HM-15 TALADRO #7						
	52		Broca HSS 9/64"	2	2.230	4.460
	245		Broca HSS 9/64"	2	2.230	4.460
	35		Broca HSS 9/64"	2	2.230	4.460
	215		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
	174		Broca HSS 9/64"	1	2.230	2.230
Total por máquina						17.840
HM-21 TALADRO #08						
	212		Broca HSS 3/32"	1	1.900	1.900
	70		Broca HSS 3/32"	1	1.900	1.900
	250		Broca Irwin 5/32	1	2.200	2.200
Total por máquina						6.000
MM-021 TALADRO DE BANCO						
	214		Broca Irwin 1/4	1	5.000	5.000
Total por máquina						5.000
MM-093 SIERRA INGLETEADORA #4						
	121		Disco para sierra 100z afilado	1	35.294	35.294
	228		Disco para sierra 100z afilado	1	35.294	35.294
Total por máquina						70.588

Fuente: Software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

## Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

**Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103**
**Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24**

Tipo de Mto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
MP-064 TALADRO DE ÁRBOL						
	154		Broca Irwin ¼	2	5.000	10.000
	244		Broca HSS 9/16	1	2.000	2.000
Total por máquina						12.000
SH-100 CORTADORA FLEXICUT						
	33		Cuchilla para Flexicut afilada	1	47.800	47.800
	76		Cuchilla para Flexicut afilada	1	47.800	47.800
	17		Cuchilla para Flexicut afilada	1	47.800	47.800
	135		Cuchilla para Flexicut afilada	1	47.800	47.800
	257		Cuchilla para Flexicut afilada	1	47.800	47.800
Total por máquina						239.000
SH-104 SIERRA INGLETEADOR A#1						
	159		Disco para sierra 100z afilado	1	35.294	35.294
Total por máquina						35.294
CORRECTIVA ELECTRICA						
E-004 IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA						
	1		Fusibles 15 A	1	5.000	5.000
Total por máquina						5.000
EL-125 ALUMBRADO P. PRINCIPAL						
	202		Lámpara fluorescente F32T8 32 W	4	3.096	12.384
Total por máquina						12.384
MM-083 T. CONTROLADORA IMP SHEER #1						
	23		Base para relevo	1	14.400	14.400
	23		Fusibles 10 A	1	500	500
	23		Final de carrera 10A 250V ac	1	21.681	21.681
	23		Relé pequeño Relpol 230VAC 12A	1	25.600	25.600
Total por máquina						62.181
MP-009 MICRO-FULLY AUTOMÁTICA						
	13		Rele temporizador electrónico	1	109.000	109.000
Total por máquina						109.000
SH-104 SIERRA INGLETEADOR A#1						
	107		Tomas regulados 110V con tapa	2	3.425	6.850
Total por máquina						6.850
SH-114 SIERRA INGLETEADORA #2						
	48		Conector para cinta LED 110V	1	5.882	5.882
	48		Cinta LED 110V x metro	1	5.042	5.042
Total por máquina						10.924
V-032 COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP						
	136		Arrancador de bobinas a 220 V 5 HP	1	110.000	110.000
	136		Presostato	1	30.500	30.500
Total por máquina						140.500
CORRECTIVA INSTRUMENTACION						
FM-007 FLEXÓMETRO-ÁNGEL MAURICIO VALENCIA						
	204		Flexómetro Lufkin L525 8 m	1	19.000	19.000
Total por máquina						19.000

Fuente: Software SM Plus pro®



# PANORAMA S.A.S

## Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

**Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103**
**Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24**

Tipo de Mto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
FM-010 FLEXÓMETRO-JHON ALEXANDER MOSQUERA						
	205		Flexómetro Lufkin L525 8 m	1	19.000	19.000
				Total por máquina		19.000
FM-023 FLEXÓMETRO-ANGELO STIVEN HERNÁNDEZ						
	206		Flexómetro Lufkin L525 8 m	1	19.000	19.000
				Total por máquina		19.000
FM-046 FLEXÓMETRO-YERLI FREDY POSADA						
	207		Flexómetro Lufkin L525 8 m	1	19.000	19.000
				Total por máquina		19.000
FM-050 FLEXÓMETRO-MAURICIO ALEXANDER LÓPEZ						
	208		Flexómetro Lufkin L525 8 m	1	19.000	19.000
				Total por máquina		19.000
FM-104 FLEXÓMETRO-SANTIAGO AGUIRRE QUINTERO						
	209		Flexómetro Lufkin L525 8 m	1	19.000	19.000
				Total por máquina		19.000
CORRECTIVA LOCATIVA GENERAL						
LO-127 BATERÍAS SANITARIAS PRODUCCIÓN						
	49		Grifo para lavamanos	1	20.000	20.000
				Total por máquina		20.000
LO-133 FACHADA PLANTA PRINCIPAL						
	96		Estuco por kilo	1	1.600	1.600
				Total por máquina		1.600
LO-135 PISOS OFICINAS						
	97		Estuco por kilo	1	1.600	1.600
				Total por máquina		1.600
P-140 RED DISTRIBUCIÓN DE AGUA POTABLE						
	162		Llave para jardín 1/2"	1	15.900	15.900
				Total por máquina		15.900
CORRECTIVA MECANICA						
A-122 ACOMETIDA NEUMÁTICA PRINCIPAL						
	4		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	14		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	22		Manguera polyuretane nueva	4	4.500	18.000
	3		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	9		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	24		Manguera polyuretane nueva	1	4.500	4.500
	69		Manguera polyuretane nueva	2	4.500	9.000
	7		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	21		Manguera polyuretane nueva	3	4.500	13.500
	6		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	40		Manguera polyuretane nueva	1	4.500	4.500
	5		Manguera 12 mm polyuretane (usada)	1	0	0
	11		Acople rápido 12 mm	1	2.200	2.200
	243		Acople rápido 12 mm	1	2.200	2.200
				Total por máquina		53.900

Fuente: Software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

## Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

**Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103**
**Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24**

Tipo de Mtto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
E-004 IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA						
	63		Manguera poliurethane 6 mm	5	1.332	6.660
				Total por máquina		6.660
HM-05 TALADRO INALÁMBRICO #5						
	112		Cargador taladro Stanley	1	120.000	120.000
				Total por máquina		120.000
HM-15 TALADRO #7						
	210		Broca de centro #2	1	5.000	5.000
				Total por máquina		5.000
HM-16 REMACHADORA NEUMÁTICA #1						
	25		Aceite para maq. Plana x litro	1	9.260	9.260
				Total por máquina		9.260
R-059 MÁQUINA PLANA #4						
	94		Dientes maq. Plana ref. 149057	1	3.361	3.361
				Total por máquina		3.361
V-032 COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP						
	91		Adaptador espigo NPT 1/2x3/4"	1	6.053	6.053
	91		Manguera teflón con trenza acero 1/2"	1	5.340	5.340
	91		Adaptador espigo NPS 1/2"x1/2"	1	5.170	5.170
	91		Codo a 90° NPT 1/2x1/2"	1	7.962	7.962
	91		Ferrul 3/4" aluminio	2	2.255	4.510
				Total por máquina		29.035
V-035 TROQUEL CORTE RIELES VERTICAL						
	8		Tornillo troquel corte rieles (V-035) 3/8"x1 1/2"	1	800	800
				Total por máquina		800
V-061 MÁQUINA PLANA #8						
	36		Resorte tira hilo	1	1.500	1.500
				Total por máquina		1.500
V-103 COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP						
	172		Correa de transmisión A55	2	10.000	20.000
	134		Correa de transmisión A55	2	10.000	20.000
				Total por máquina		40.000
MEJORAS LOCATIVA GENERAL						
MM-083 T. CONTROLADORA IMP SHEER #1						
	77		Abrazadera para tubo 3/4"	5	462	2.310
	77		Cable encauchetado 3*12 x metro	10	5.546	55.460
	77		Curva a 90 EMT 3/4"	2	2.857	5.714
	77		Unión EMT 3/4"	5	1.092	5.460
	77		Tubo EMT 3/4" x 3 m	2	17.479	34.958
				Total por máquina		103.902
R-101 REVISADORA DX-701 C SHEER #2						
	78		Curva a 90 EMT 3/4"	1	2.857	2.857
	78		Cable encauchetado 3*12 x metro	10	5.546	55.460
	78		Tubo EMT 3/4" x 3 m	2	17.479	34.958
	78		Manguera polyuretane nueva	8	4.500	36.000
	78		Unión EMT 3/4"	2	1.092	2.184

Fuente: Software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

## Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

**Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103**
**Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24**

Tipo de Mto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
				Total por máquina		131.459
MEJORAS MECANICA						
E-004 IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA						
	2		Tornillo autopercutor cabeza estria 8x1	15	21	315
				Total por máquina		315
PREVENTIVA ELECTRICA						
P-108 CÁBINA DE PINTURA						
	238		Lámpara fluorescente F32T8 32 W	1	3.096	3.096
				Total por máquina		3.096
PREVENTIVA LUBRICACION						
E-004 IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA						
	56		Grasa multipropósito x gramo	50	19	950
				Total por máquina		950
EN-079 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #2						
	146		Grasa multipropósito x gramo	50	19	950
				Total por máquina		950
EN-080 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1						
	149		Grasa multipropósito x gramo	50	19	950
				Total por máquina		950
EN-098 CORTADORA ULTRASONIC						
	81		Aceite para reductores SAE-140 x litro	1	12.037	12.037
				Total por máquina		12.037
EN-099 CORTADORA PROGRAMABLE M1						
	28		Aceite para maq. Plana x litro	1	9.260	9.260
				Total por máquina		9.260
MM-081 T. CONTROLADORA IMP PANEL #1						
	182		Grasa multipropósito x gramo	60	19	1.140
				Total por máquina		1.140
MM-083 T. CONTROLADORA IMP SHEER #1						
	167		Grasa multipropósito x gramo	60	19	1.140
				Total por máquina		1.140
MU-041 CIZALLA MANUAL #2						
	151		Aceite para maq. Plana x litro	1	9.260	9.260
				Total por máquina		9.260
R-090 T. CONTROLADORA IMP PANEL #2						
	185		Grasa multipropósito x gramo	50	19	950
				Total por máquina		950
R-101 REVISADORA DX-701 C SHEER #2						
	170		Grasa multipropósito x gramo	50	19	950
				Total por máquina		950
S-112 SIERRA INGLETEADORA #3						
	114		Grasa multipropósito x gramo	50	19	950

Fuente: Software SM Plus pro®

# PANORAMA S.A.S

## Costo Detallado de Repuestos

24/07/2020

**Desde la máquina A-122 hasta la máquina V-103**
**Desde 2020-01-01 hasta 2020-07-24**

Tipo de Mtto.	Máquina	Nº de Orden	Repuestos y materiales	Cantidad	Costo Unit.	Total
Total por máquina						950
V-032 COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP						
	189		Aceite para motor 10W-30 x litro	4	12.937	51.748
Total por máquina						51.748
V-062 COMPRESOR PORTER CABLE 6,4HP						
	118		Aceite para motor 10W-30 x litro	2	12.937	25.874
Total por máquina						25.874
V-103 COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP						
	198		Aceite para motor 10W-30 x litro	4	12.937	51.748
Total por máquina						51.748
PREVENTIVA MECANICA						
EN-080 T. CONTROLADORA IMP ENROLLABLE #1						
	150		Oring para T controladora	7	1.000	7.000
Total por máquina						7.000
MP-027 ESMERIL						
	221		Disco abrasivo D115 mm 4 ½"	1	5.800	5.800
	221		Piedra abrasiva grano fino para esmeril 75 mm	1	38.000	38.000
Total por máquina						43.800
R-076 MÁQUINA PLANA #1						
	225		Resorte tira hilo	1	1.500	1.500
Total por máquina						1.500
S-112 SIERRA INGLETEADORA #3						
	115		Disco para sierra 80z afilado	1	28.235	28.235
Total por máquina						28.235
SH-114 SIERRA INGLETEADORA #2						
	86		Escobillas para sierra DW713 (par)	1	22.000	22.000
Total por máquina						22.000
V-032 COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP						
	190		Filtro de aire Aza 176pa	2	20.000	40.000
	190		Retenedor doble pestaña 30-50-10	1	32.000	32.000
	190		Kit empaquetadura – cili y tapas	5	12.000	60.000
	190		Rodamiento FAG ref. 6306.2RSR	2	57.500	115.000
Total por máquina						247.000
Gran Total						9.114.006

Fuente: Software SM Plus pro®

# **15. REPORTE DE COSTO DETALLADO DE REPUESTOS Y MANO DE OBRA** **(1 DE ENERO AL 24 DE JULIO):**

**PANORAMA S.A.S**

Fecha: 2020-07-24

## **CONSOLIDADO DE COSTOS DE MANTENIMIENTO**

Desde Código/Nombre Máquina Inicial : A-122/ACOMETIDA NEUMÁTICA PRINCIPAL

Hasta Código/Nombre Máquina Final : V-103/COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP

Del 01/01/2020 Hasta 24/07/2020 07:54:46 a.m.

Modalidad de Mantenimiento	Tipo de Costo	Costo	Participación %
<b>Mantenimiento Preventivo</b>			
	Mano de Obra Interna	\$488,691	3.58
	Repuestos	\$272,588	1.99
	<b>Subtotal Mantenimiento Preventivo</b>	<b>\$ 761,279</b>	<b>5.57</b>
<b>Mantenimiento Correctivo</b>			
	Mano de Obra Interna	\$468,050	3.42
	Repuestos	\$769,455	5.63
	<b>Subtotal Mantenimiento Correctivo</b>	<b>\$ 1,237,505</b>	<b>9.05</b>
<b>Mantenimiento Mejoras</b>			
	Mano de Obra Interna	\$270,015	1.98
	Repuestos	\$235,676	1.72
	<b>Subtotal Mantenimiento Mejoras</b>	<b>\$ 505,691</b>	<b>3.70</b>
<b>Mantenimiento Consumibles</b>			
	Mano de Obra Interna	\$48,689	0.36
	Repuestos	\$7,588,337	55.52
	<b>Subtotal Mantenimiento Consumibles</b>	<b>\$ 7,637,026</b>	<b>55.88</b>
<b>Preventivo Contratista</b>			
	Mano de Obra Interna	\$2,418,000	17.69
	Repuestos	\$247,950	1.81
	<b>Subtotal Preventivo Contratista</b>	<b>\$ 2,665,950</b>	<b>19.51</b>
<b>Correctivo Contratista</b>			
	Mano de Obra Interna	\$159,530	1.17
	Repuestos	\$-	0.00
	<b>Subtotal Correctivo Contratista</b>	<b>\$ 159,530</b>	<b>1.17</b>
<b>Mejora Contratista</b>			
	Mano de Obra Interna	\$-	0.00
	Repuestos	\$-	0.00
	<b>Subtotal Mejora Contratista</b>	<b>\$ -</b>	<b>0.00</b>
<b>Consumibles Contratista</b>			
	Mano de Obra Interna	\$-	0.00
	Repuestos	\$-	0.00
	<b>Subtotal Consumibles Contratista</b>	<b>\$ -</b>	<b>0.00</b>
<b>Taller Externo</b>			
	Mano de Obra	\$700,000	5.12
	Repuestos	\$-	0.00
	<b>Subtotal Taller Externo</b>	<b>\$ 700,000</b>	<b>5.12</b>

Fuente: Software SM Plus pro®

## PANORAMA S.A.S

Fecha: 2020-07-24

### CONSOLIDADO DE COSTOS DE MANTENIMIENTO

Desde Código/Nombre Máquina Inicial : A-122/ACOMETIDA NEUMÁTICA PRINCIPAL

Hasta Código/Nombre Máquina Final : V-103/COMPRESOR DE PISTÓN SCHULZ 10HP

Del 01/01/2020 Hasta 24/07/2020 07:54:46 a.m.

Modalidad de Mantenimiento	Tipo de Costo	Costo	Participación %
<b>COSTOS CONSOLIDADOS</b>			
<b>MANO DE OBRA / REPUESTOS</b>		<b>Costo</b>	<b>Participación %</b>
Total Costo Mano de Obra		\$4,552,975	33.3
Total Costo de Repuestos		\$9,114,006	66.7
Gran Total Costos de Mano de Obra y Repuestos		\$13,666,981	100.0

Fuente: Software SM Plus pro®

### 16. LAS MÁQUINAS MÁS COSTOSAS:

Detalle de las tres máquinas que generaron más costos de mantenimiento en cuanto a mano de obra y repuestos durante la gestión.



COSTO POR MANO DE OBRA Y REPUESTOS						
Costo por mano de obra y repuestos						
Informe Por :						
<input type="radio"/> Máquina						
<input type="radio"/> Sección						
<input checked="" type="radio"/> Las						
3 Máquinas más Costosas						
N°	Máquina		Total			
	Código	Nombre	H:Min	Mano de Obra (\$)	Repuesto (\$)	M.Obra(\$)+Repuesto(\$)
1	E-004	IMPRESORA DE RÍGIDOS AGFA ANAPURNA	50:00	2550711	4281043	6831754
2	EN-099	CORTADORA PROGRAMABLE M1	17:40	133017,5	2710988	2844005,5
3	V-032	COMPRESOR DE PISTÓN IWATA 5HP	8:40	265991	468283	734274
		Gran Total	76:20	2949719,5	7460314	10410033,5

Módulo de costos – Las 3 máquinas más costosas